

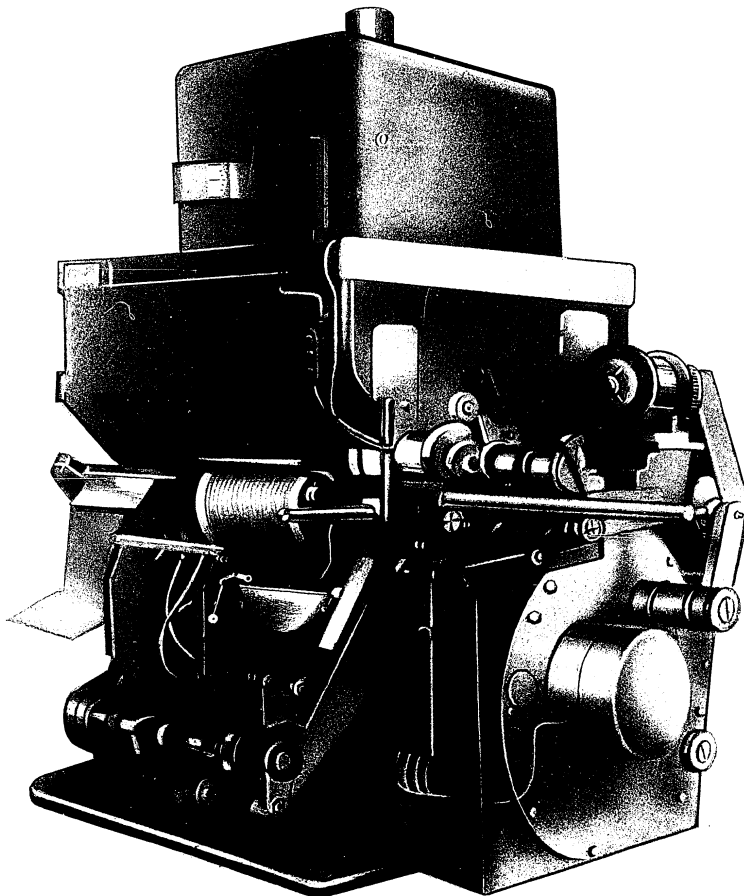
50X1-HUM

Page Denied

200302

ЛИТЕЙНЫЙ АВТОМАТ

МОДЕЛЬ
ОГА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ЛИТЕЙНЫЙ АВТОМАТ

Модель ОГА

Литейный автомат модели ОГА предназначен для отливки стереотипов к газетным ротационным машинам.

Автомат состоит из остова, плавильного котла, отливной формы, состоящей из отливной чаши и сердечника, крана, выталкивателя отлитых стереотипов, масляного выключателя и механизма формодержателя.

Все операции, кроме загрузки котла металлом, закрепления матрицы и снятия отлитого стереотипа, производятся машиной автоматически.

После укладки и закрепления матрицы в отливной чаше, механизм формодержателя поднимает чашу и замыкает отливную форму. В этот момент пробка крана автоматически открывается и металл самотёком под статическим давлением заполняет форму.

В момент замыкания отливной формы автоматически открывается клапан системы водяного охлаждения, и вода поступает в полости чаши и сердечника.

На время затвердевания отлитого стереотипа автоматически выключается главный вал автомата. Включение главного вала осуществляется также автоматически масляным выключателем, устройство которого позволяет регулировать длительность охлаждения.

Отлитый стереотип выводится механизмом толкателя на полку приёмника.

Автомат снабжен счетным механизмом, позволяющим настраивать машину на автоматическую отливку стереотипов.

Нагрев металла в котле осуществляется электронагревательными элементами. Температура нагрева в заданных пределах регулируется терморегулятором.

Привод главного вала — от электродвигателя через клиноременную и червячную передачу. Включается автомат пружинящей разрезной фрикционной муфтой с помощью рукоятки.

Литейный автомат имеет блокирующее устройство, выключающее главный вал в случае задержки вывода отлитого стереотипа на приёмник.

Производительность автомата в несколько раз выше, чем на других отливных станках, и может достигать трех стереотипов в минуту.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры отлитого стереотипа:	
наружный диаметр	372 мм
длина	408 мм
толщина	11,25 мм
угол торцовых фасок, град	45
Толщина матрицы	0,9 мм
Емкость котла	2500 кг
Электродвигатель:	
мощность	2,8 кВт
число оборотов	1420 об/мин
Электронагреватель:	
количество	18
общая мощность	32 кВт
Время, необходимое для разогрева сплава в котле до рабочей температуры	3 часа
Габаритные размеры:	
длина	2480 мм
ширина	2470 мм
высота	2500 мм
Вес	7000 кг

AUTOPLATE

Model OGA

The Autoplate Model OGA is designed for casting curved stereo-plates for newspaper rotaries.

The Autoplate consists of a main frame, a metal pot, a mould comprising a casting box and a core, a cock, an ejector of cast plates, an oil switch, and a frame or "bask".

All casting operations are done automatically except charging the metal pot, laying and fixing the mat, and stripping the cast plates.

After the mat has been placed into, and fixed in the semi-cylindrical casting box, the bask raises and shuts the casting box. Simultaneously, the cock automatically opens and the metal is forced by gravity into the casting box.

At the moment the casting box is shut, the cock of the cooling system is automatically opened and the water enters the recesses provided in the casting box and core.

During solidification of the plate the main shaft of the machine is automatically disengaged. Engagement of the main shaft is also effected automatically by an oil switch, designed to control the time for cooling the stereo.

The ready plate is forwarded by the ejecting mechanism onto the delivery board.

This Autoplate is provided with a special counter which is set for a predetermined number of castings. The metal in the pot is heated by means of electric elements. The temperature is regulated in the desired limits by a thermo-regulator.

The main shaft has an individual motor drive through V-belts and a worm gear. The Autoplate is engaged by handle from a spring friction clutch.

The Autoplate is provided with an interlocking device, which disengages the main shaft in case the ejector fails to deliver the plate.

The capacity of this Autoplate is several times higher than that of other casting boxes and may reach up to 3 stereo-plates per minute.

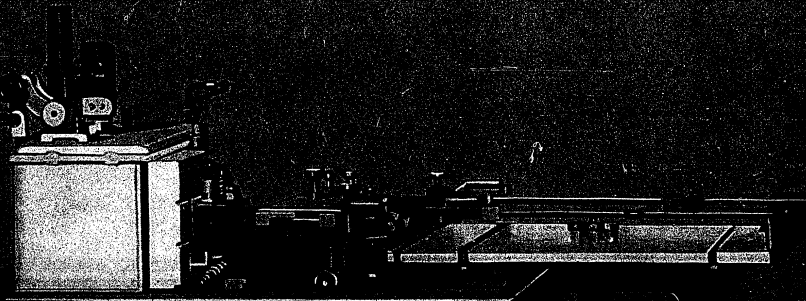
MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Dimensions of stereo-plate:	
outside diameter	372 mm
length	408 mm
thickness	11.25 mm
Beveling angle	45°
Thickness of mat	0.9 mm
Capacity of pot	2500 kg
Electric motor:	
output	2.8 kW
speed	1420 r.p.m.
Electric heaters:	
number	18
total capacity	32 kW
Time necessary to bring the metal in the pot to casting temperature	3 hours
Overall dimensions:	
length	2480 mm
width	2470 mm
height	2500 mm
Weight	7000 kg

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

200105

ЛИНЕЕЧНО ПРОБЕЛЬНАЯ МАШИНА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

МАШИНОЭКСПОРТ

МОСКВА

МОСКВА

ЛИНЕЕЧНО-ПРОБЕЛЬНАЯ МАШИНА Модель 3

Линеечно-пробельная машина модели 3 предназначена для изготовления из типографского сплава линеек и пробельного материала (шпон, реглет и маранов), используемых при наборе, верстке и заключке форм для высокой печати. Литые производятся под давлением. Благодаря открытой полости изложницы, можно отливать длинные полосы, которые затем автоматически разрезаются на части по установленному размеру.

Подача металла и поддержание его постоянного уровня в котле осуществляется автоматически металлоподавателем.

Нагрев металла в котле и обтогов горловины мушкетера—электрический.

Заданная температура металла в котле поддерживается посредством терморегулятора; температура горловины регулируется с помощью реостата вручную.

Производительность машины позволяет отливать в час до 20 кг пробельного материала.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Котел линеек и пробельного материала в пунктах:
 - литейный 2 и 6
 - реглетный 2 и 4
 - двойной 2
 - полуприливной 2
 - жесткий 2, 4, 6, 8, 10, 12, 16
 - шпона 2 и 4
 - реглет 6, 8, 10, 12, 16
- Рост отливаемого материала:
 - линеек 25,1 мм
 - пробельного материала 20,5 мм
- Формат отрезанных линеек и пробельного материала 1/2 (37/2)
- Число оборотов главного вала 48 и 72 об/мин
- Электродвигатель:
 - мощность 0,25 кВт
 - число оборотов 1410 об/мин
- | | Количество | Мощность, кВт | |
|----------------|------------|---------------|---------|
| | | одного | размера |
| Котла..... | 2 | 1,25 | 2,5 |
| Тигля..... | 1 | 0,65 | 0,65 |
| Горловины..... | 2 | 0,5 | 1,0 |
| Формы..... | 2 | 0,15 | 0,3 |
- Рабочая температура сплава. 300°—315° С
- Время разогрева сплава до рабочей температуры 1,25 часа
- Габаритные размеры (без металлоподавателя):
 - длина 1820 мм
 - ширина 500 мм
 - высота 1250 мм
- Вес 500 кг

MACHINES FOR CASTING RULES, SPACING AND BASE STRIP MATERIAL Model 3

The Model 3 Machine is designed for casting, from type metal, leads, rules and base strip material, intended for composition, make-up and lock-up of letterpress forms.

The spacing material is pressure cast. The recessed mold permits casting long strips of metal which are automatically cut to all required measures.

A metal feeder feeds metal into the pot automatically and maintains also a constant level of metal. Pot and mouthpiece are electrically heated.

The temperature in the melting pot is controlled by means of a thermo-regulator.

The temperature of the throat or mouthpiece is controlled manually by means of a rheostat. The Machine produces up to 20 kg of spacing material hourly.

SPECIFICATIONS

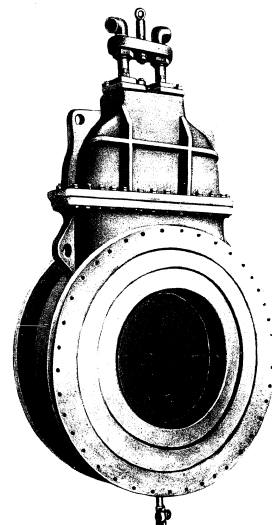
- Type body of rules and spacing material, points:
 - thin faced 2 and 6
 - border 2 and 4
 - double 2
 - medium 2
 - full faced 2, 4, 6, 8, 10, 12 and 16
 - slugs or pieced leads 2 and 4
 - leads 6, 8, 10, 12 and 16
- Height of rules 25,1 mm
- Height of spacing material 20,5 mm
- Length of trimmed rules from 5 to 150 picas
- Speed of main shaft 48 and 72 r. p. m.
- Electric motor:
 - output 0,25 kW
 - speed 1410 r. p. m.
- | Electric heaters: | Number | Capacity, kW | |
|-----------------------------|--------|--------------|-------|
| | | each | total |
| for the metal pot | 2 | 1,25 | 2,5 |
| for the crucible | 1 | 0,65 | 0,65 |
| for the throat (mouthpiece) | 2 | 0,5 | 1,0 |
| for the mold | 2 | 0,15 | 0,3 |
- Casting temperature of metal 300°—315° C
- Time necessary for heating the metal to casting temperature 1 hour 15 min
- Overall dimensions (without feeder):
 - length 1820 mm
 - width 500 mm
 - height 1250 mm
- Weight 500 kg



ШИБЕР ГОРЯЧЕГО ДУТЯ

$D = 1100 \text{ мм}$

С медной заслонкой



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

Машиноэкспорт

СССР

МОСКВА

ШИБЕР ГОРЯЧЕГО ДУТЬЯ D=1100 мм

С медной
заслонкой

Шибер горячего дутья предназначен для перекрытия магистрали, через которую подается горячий воздух в доменную печь. Шибер состоит из литого (стального) охлаждаемого водой корпуса 1, куда устанавливаются два охлаждаемых кольца 2, отлитых из меди. Внизу корпус имеет спуск для конденсата, закрываемый краном 4.

Охлаждаемые кольца 2 снабжены в нижней части трубками 3 и 5 для подвода и отвода охлаждающей воды.

Корпус имеет чугунную литую крышку 6. Через эту крышку в сальниках 7 проходят трубы 8 и 9, к которым крепится заслонка 13, отлитая из меди.

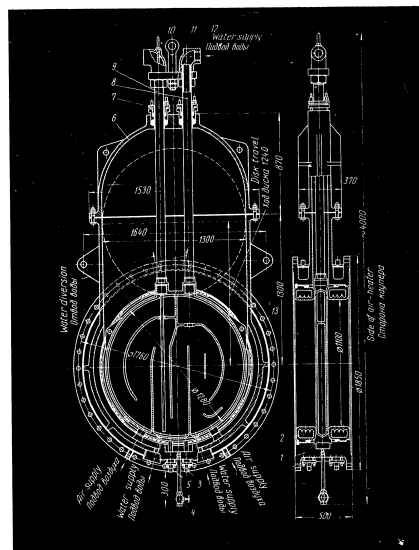
Через трубы 8 и 9 осуществляются подвод и отвод воды, охлаждающей заслонку. Внутри трубы 9 проходит труба 10, служащая для продувки заслонки. Трубы 8 и 9 соединяются траверсой 12 с рымом 11, к которому прикрепляется устройство для маневрирования шибера.

The Hot Blast Valve is designed for closing the blast-furnace hot-air blast main. It consists of a cast-steel water-cooled housing (1) in which are mounted two cast copper cooling rings (2). The bottom of the housing is furnished with a condensate drain, controlled by drain-cock (4).

The cooling rings (2) have water cooling inlet and outlet pipes located on their bottom surfaces.

The housing is closed by a cast-iron cover (6), through which pass pipes (8) and (9), in stuffing glands (7) to which the cast copper gate (13) is secured.

The cooling water enters the gate and is discharged through pipes (8) and (9). Pipe (10), which serves for blowing purposes, passes through pipe (9). Both pipes (8) and (9) are connected by traverse (12), with eye-bolt (11) to which the damper manoeuvring device is attached.



With copper shutter

HOT BLAST DAMPER D=1100_{mm}

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр прохода в мм	1100
Температура проходящего воздуха в °С	до 800
Давление воздуха в ата	3
Давление охлаждающей воды в ата	2,5
Вес шибера в т	4,5

SPECIFICATIONS

Valve Bore diameter, mm	1100
Temperature of Hot Air, in degrees Centigrade up to	800
Air Pressure, atmospheres (absolute)	3
Cooling Water Pressure, atmospheres (absolute)	2.5
Weight of Valve, tons	4.5

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT MOSCOW

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

Machinexport

U S S R

M O S C O W



HOT BLAST DAMPER

D=1100 mm

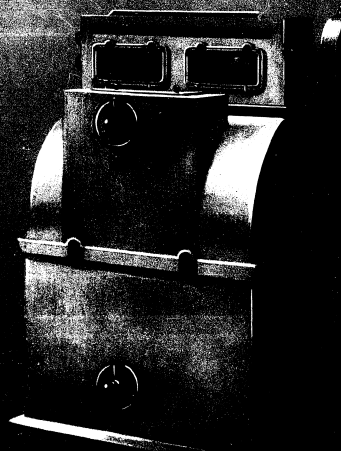
With copper shutter

Машина 4178/22

РУЧАЛЬНАЯ МАШИНА

АЛЛА ПОДСОЛНЕЧНЫХ СЕМЯН

МРН



РУШАЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПОДСОЛНЕЧНЫХ СЕМЯН МОДЕЛЬ МРН

Рушальная машина МРН применяется в маслосебяющей промышленности и предназначена для отделения ядра подсолнечных и конопляных семян от оболочек лузги.

Обрушивание семян в машине осуществляется ударами бичей по зерну и трением о рифленую поверхность деки. Очистка семян от легких примесей и пыли производится потоком воздуха.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Производительность, кг/час	4200
Бичевой барабан:	
окружная скорость, м/сек	23—26
число оборотов в минуту	560—630
диаметр, мм	800
длина, мм	972
Потребная мощность, л.с.	5,0
Число оборотов питающего валика в минуту	98—110
Размер приводного шкива, мм	300×100
Габаритные размеры, мм:	
длина	1490
ширина	1435
высота	1755
Вес машины, кг	1380

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Машина представляет собой чугунный корпус, внутри которого вращается барабан с шестнадцатью бичами, прикрепленными к трем розеткам, сидящим на его валу. В передней части машины помещена дека, представляющая собой каркас со вставленными в него прилегающими друг к другу стальными прутками, образующими рифленую поверхность.

Зазор между верхней и нижней кройками деки и бичами бичевого барабана регулируется в пределах 8—80 мм.

В верхней части корпуса машины находится рифленый питающий валик, получающий вращение от вала барабана через ременную передачу.

SUNFLOWER SEED HULLING MACHINE MODEL MPH

The MPH Hulling Machine is used in the vegetable oil industry and is intended for separation of sunflower and hemp seeds from hulls.

Seed hulling is produced in this machine under the action of beater blows the seeds are subjected to, and, also, due to the seed being rubbed against the grooved surface of the concaves.

SPECIFICATIONS

Capacity, kg/hour	4200
Beater drum:	
circumferential velocity, m/sec.	23—26
r.p.m.	560—630
diameter, mm	800
length, mm	972
Motor output required, H.P.	5.0
Feeding roller speed, r.p.m.	98—110
Driving pulley sizes, mm	300×100
Overall sizes, mm:	
length	1490
width	1435
height	1755
Machine weight, kg	1380

MACHINE DESIGN

The machine comprises a cast-iron housing inside of which rotates a drum with sixteen beaters attached to three spiders placed on the driving shaft. The front compartment of the machine houses a concave made up of a frame with inserted therein steel bars fitted close to each and forming a grooved surface.

The clearance between the upper and lower edges of the concave and the beaters of the drum is adjustable within a range 8—80 mm.

The upper compartment of the machine housing holds a fluted feeding roller rotated by the drum shaft through a belt drive.

СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Подлежащие обработке семена поступают через питающую коробку на рифленый валик. При вращении валика рифли захватывают семена и пропускают его внутрь машины.

Количество поступающих в машину семян регулируется шириной щели между рифленым валиком и прилегающими к нему клапанами.

В результате многократных ударов бичей вращающегося барабана и трения семян о декку оболочка семян разбивается, обрушенная масса падает в нижнюю часть машины и выводится из нее самотеком.

Аспирация машины осуществляется присоединением ее к центральной аспирационной магистрали.

Образующаяся в процессе обрушивания пыль и легкие частицы лузги отсасываются из машины потоком воздуха.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы машины необходимо следить за равномерной подачей семян питающим валиком по всей его длине.

Нормальная окружная скорость бичевого барабана не должна превышать указанную в технической характеристике.

Необходимо учесть, что при уменьшении расстояния бичей от рифленой поверхности деки, а также при увеличении окружной скорости бичей повышается интенсивность обрушивания семян, но вместе с тем увеличивается процент сечки и мучной пыли.

Нужно следить за тем, чтобы при интенсивной аспирации не было в отсосах нормальных семян.

При износе прутков следует деки их повернуть; при образовании острых кромок на бичах они должны быть перевернуты или заменены новыми.

MACHINE OPERATING SCHEME

The seeds to be processed reach the fluted roller through the feeding box. During rotation of the roller the flutes catch the seeds and carry them along to the inside of the machine.

The quantity of the seeds charged into the machine is adjusted by the width of the clearance between the fluted roller and the adjacent valves.

Due to reiterated blows of the revolving drum beaters and rubbing against the concave the hull clears the seeds, the whole mass of the processed product is dropped into the lower compartment of the machine whence it flows out by its own weight.

The aspiration of the machine is produced by means of the central aspiration line to which it is connected.

Dust and light hull particles produced during operation are exhausted out of the machine by an air flow.

MAINTENANCE OF THE MACHINE

It should be seen during operation of the machine that the seeds be evenly fed by the fluted roller over its full length.

Normal circumferential velocity of the beater drum should not exceed that indicated in the Specifications.

It should be well kept in mind that reduction of the clearance between beaters and the grooved concave surface as well as increase of the circumferential drum velocity intensifies the seed hulling process but, simultaneously, increases the percentage of broken cores and flour dust.

It should be seen that during intensified aspiration no good seeds were carried along into waste.

Worn-out bars of the concave should be turned over; beaters with sharp edges should be turned over likewise or replaced by new ones.

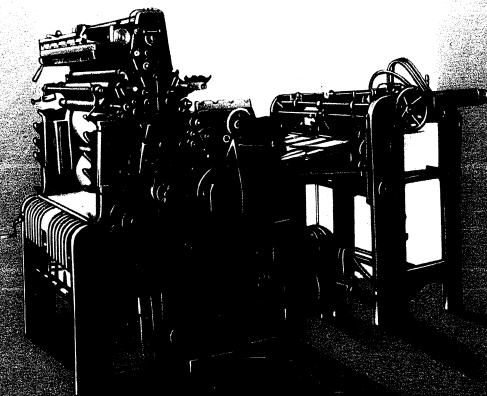
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ

Sanitized Copy Approved for Release 2010/09/01 : CIA-RDP81-01043R000800170001-0

200409

ОДНОКРАСОЧНАЯ ОФСЕТНАЯ МАШИНА ОМ



Sanitized Copy Approved for Release 2010/09/01 : CIA-RDP81-01043R000800170001-0

ОДНОКРАСОЧНАЯ ОФСЕТНАЯ МАШИНА

Модель ОМ

Однокрасочная офсетная машина модели ОМ предназначена для получения офсетным способом на листовой бумаге однокрасочной и многокрасочной (путем последующих прогонов) печати обложек, репродукций, этикеток и тому подобной продукции.

Основными устройствами машины являются печатный, красочный и увлажняющие аппараты, листопроводящая система и приемное стальнойное устройство.

Печатный аппарат машины состоит из трех цилиндров: формного, офсетного и печатного.

Машина имеет развитый красочный аппарат, накатывающий четырьмя валиками краску на печатную форму. Регулирование подачи краски производится изменением угла поворота дукторного вала и винтами красочного ножа. Увлажняющий аппарат смачивает двумя накатными валиками печатную форму. Регулирование подачи влаги на форму осуществляется изменением угла поворота дукторного вала и роликами, отжимающими с него избыток влаги.

Листопроводящую систему машины образуют: форрайфер, снимающий лист бумаги с накладного стола и передающий его печатному цилиндру, с которого принимает оттиск выводной цепной транспортер. Выводной транспортер движется с окружной скоростью печатного цилиндра и выводит оттиски на приемный стальной.

Приемное стальнойное устройство оборудовано выравнивателями сталея и автоматически опускающимся столом.

Подача в машину листов бумаги осуществляется пневматическим самонакладом. Смазка ответственных подшипников осуществляется принудительно масляным насосом или от централизованных масленок.

Машина оборудована блокирующими устройствами, выключающими натиск, красочные и увлажняющие аппараты и понижаю-

SHEET FED SINGLE COLOUR OFFSET PRESS

Model OM

The Sheet Fed Single Colour Offset Press Model OM is designed for single and multi-colour printing (in several runs) on sheet paper of book jackets, art work, labels, and so on.

The main units of the offset press are: the printing unit, the inking device, the dampening arrangement, the sheet forwarding mechanism, and the chain pile delivery.

The printing unit consists of three cylinders: the plate cylinder, the blanket cylinder, and the impression cylinder.

The machine has ample inking arrangements with four form rollers for inking the printing form. The supply of ink is regulated by setting the ductor roller at an appropriate angle, and by means of the ink fountain screws.

The dampening unit is intended to moisten the printing form by two rollers. The amount of dampening is regulated by adjusting the water ductor with the rollers squeezing off the water surplus from the ductor.

The sheet forwarding mechanism consists of a gripper finger, separating the sheet from the pile on the stock table and transferring it to the impression cylinder. The impression taken, the sheet from the impression cylinder is brought onto the delivery conveyer which moves with the same peripheral speed as the impression cylinder, and forwards the sheet to the delivery board.

The delivery is equipped with pile jiggers and an automatic delivery board lowering device.

The feeding of sheets is accomplished by a suction feeder. All main bearings have positive lubrication from an oil pump or centralized lubrication from oilers.

The machine is equipped with interlocks throwing off the impression, shutting down the inking and dampening units and slowing down the machine in case of no-feed, misregister or doubles passed.

щими скорость машины в случае неподачи или перекоса листа, а также при подаче самонакладом нескольких листов одновременно.

Привод механизмов машины в движение производится от индивидуального электродвигателя через клиноремennую передачу. Управление электроприводом осуществляется кнопочными станциями. Регулирование скорости — ступенчатое.

Торможение машины осуществляется электромагнитным тормозом.

Вся электроаппаратура автоматического управления приводом машины смонтирована в отдельном металлическом шкафу.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат бумаги:	
нормальный	54×70 см
наибольший	55×72 см
наименьший	30×42 см
Наибольший размер формной пластины	72×66 см
Толщина формной пластины	0,65 мм
Толщина офсетной покрышки	3,2 мм
Высота сталея на приеме	380 мм
Число оборотов печатных цилиндров:	
наибольшее	105 об/мин
наименьшее	27 об/мин
Число ступеней регулирования скорости	8
Электродвигатель:	
мощность	2,8 кВт
число оборотов	1420 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	2750 мм
ширина	1600 мм
высота	1850 мм
Вес	3600 кг

The machine is driven by an individual electric motor through V-belts. The electric drive is controlled by push-button stations. The machine has stepped speed regulation. Braking is accomplished by an electromagnetic brake.

The electric equipment for automatic control of the machine drive is located in a separate metal cabinet.

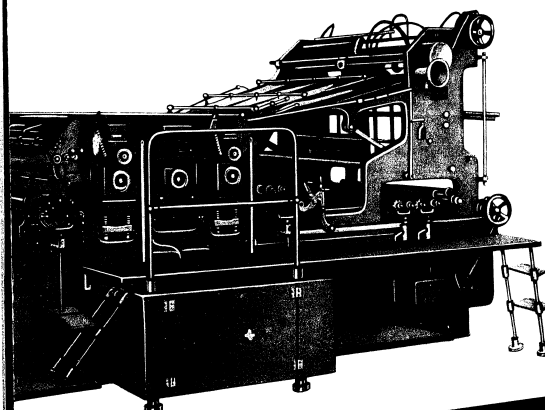
MAIN SPECIFICATIONS

Size of stock:	
basic	54×70 cm
maximum	55×72 cm
minimum	30×42 cm
Maximum size of plate	72×66 cm
Thickness of plate	0.65 mm
Blanket thickness	3.2 mm
Height of delivery pile	380 mm
Speed of impression cylinder:	
maximum	105 r.p.m.
minimum	27 r.p.m.
Range of speeds	8
Electric motor:	
output	2.8 kW
speed	1420 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	2750 mm
width	1600 mm
height	1850 mm
Weight	3600 kg

Sanitized Copy Approved for Release 2010/09/01 : CIA-RDP81-01043R000800170001-0

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ
САМОНАКЛАД
SUCTION FEEDER

СД-Д



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Sanitized Copy Approved for Release 2010/09/01 : CIA-RDP81-01043R000800170001-0

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД

Модель СДД

Пневматический самонаклад модели СДД предназначен для автоматической подачи листов бумаги на двухоборотной, двухкрасочной плоскопечатной машине модели ДД.

Самонаклад состоит из следующих основных частей: стального стола, механизмов, отделяющих и транспортирующих листы бумаги к передним упорам печатной машины, пневматической системы, механизма бокового выравнивания листа и контрольно-блокирующих устройств.

Стальной стол самонаклада — поворотный, оборудован механизмом подъема, автоматически поддерживающим стол бумагу на постоянном уровне.

Отделяющие и транспортирующие механизмы осуществляют подачу листов бумаги каскадом, т. е. сплошным потоком со ступенчатым перекрытием одного листа другим и с постоянной скоростью движения. Пневматическая система управляется центральным распределительным устройством и получает питание от воздушного насоса модели НС.

Механизм бокового выравнивания точно устанавливает лист бумаги по боковому упору, обеспечивая хорошее совпадение отрисовок при повторных прогонах в случае многокрасочной печати.

Контрольно-блокирующие устройства выключают подачу листов бумаги и приводят печатную машину при отсутствии листа или его значительном перекосе на передних упорах машины, а также при подаче более одного листа.

Привод самонаклада осуществляется от печатной машины через карданный вал. Подача отдельных листов к упорам печатной машины при выключенном самонакладе осуществляется вращением маховика вручную.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат бумаги:	
наибольший	84×108 мм
наименьший	42×48 мм
Вес бумаги	30 : 250 г/м ²
Высота стола	450 мм
Точность работы бокового выравнивания	0,2 мм
Мощность, потребляемая самонакладом	около 0,4 кВт
Габаритные размеры:	
длина	2670 мм
ширина	2060 мм
высота (над станочной машиной)	1600 мм
Вес	900 кг

SUCTION FEEDER

Model CDD

The suction feeder model CDD is designed for automatic feeding of sheet paper to the two-revolution, two-colour flatbed press model DD.

The main parts of the suction feeder are: the pile table, the mechanisms for separating and forwarding the sheets to the front lays of the printing press, the suction system, the side lay ensuring exact register of sheets, and finally the automatic cut-outs.

The pile table liable to be freely rotated is provided with an elevating device automatically maintaining the pile of sheets at a constant level.

The separating and forwarding mechanisms are designed on a stream-line principle of forwarding the sheets up to the front lays, i. e. a continuous flow of overlapping sheets at a constant speed of feeding is ensured. The suction system has central distribution and is actuated by an air pump model HC.

The side lay draws the sheet up to the fixed side stop, ensuring exact register of multicolour impressions.

The automatic cut-outs operate arresting paper feed and tripping the drive in case if no sheet is in position, sheets do not register accurately at front lays, or if more than one sheet is being fed.

The feeder is driven from the printing press through a propeller shaft. The feeding of separate sheets to the front lays may be effected with feeder disconnected, by manually turning the handwheel.

SPECIFICATIONS

Size of sheet:	
maximum	84 × 108 mm
minimum	42 × 48 mm
Weight of stock	30 : 250 g/m ²
Height of pile	450 mm
Accuracy of side register	0.2 mm
Power consumption of feeder	approx. 0.4 kW
Overall dimensions:	
length	2670 mm
width	2060 mm
height (from top of stand)	1600 mm
Weight	900 kg

Инструкция № 286



МАШИНОЭКСПОРТ

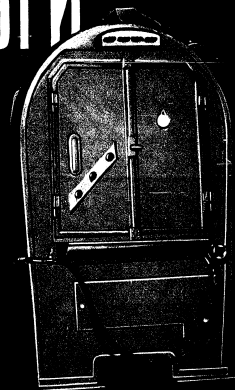
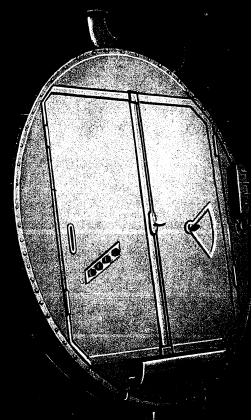
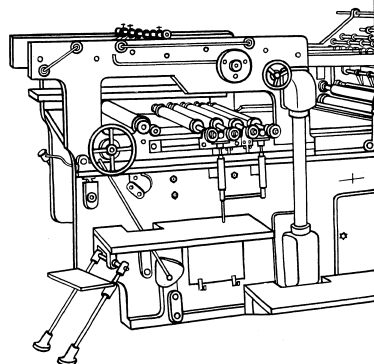
200205

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ЦЕНТРИФУГИ

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-289,
Смоленская-Сенная пл., 22/31

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION WITH PURCHASING EQUIPMENT TO
V/O "MACHINEEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 22/31
MOSCOW, G-289

CABLE ADDRESS:
MACHINEEXPORT Moscow



МОДЕЛИ
БЦ-1 и МЦ-2

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ ЦЕНТРИФУГИ Модели БЦ-1 и МЦ-2

Вертикальная центрифуга модели БЦ-1 предназначена для нанесения светочувствительного слоя на металлическую offsetную пластину.

Для закрепления пластин служат четыре луча, вращающиеся от электродвигателя через червячный редуктор.

В нижней части корпуса центрифуги расположены вентиляционная система и электронагреватели для подогрева воздуха, поступающего во внутрь центрифуги через специальное распределительное устройство, расположенное на внутренней части левой двери центрифуги.

Ротор центрифуги вращается от электродвигателя постоянного тока, который питается от сети переменного тока через селеновый выпрямитель.

Установка необходимого числа оборотов ротора производится с помощью автотрансформатора по вольтметру. Это устройство обеспечивает стабильную скорость вращения ротора.

Заданная температура внутри центрифуги поддерживается терморегулятором.

Аналогичная центрифуга модели МЦ-2 предназначена для приготовления пластин, которые затем применяются для изготовления цинкографических клише.

VERTICAL CENTRIFUGE Models БЦ-1 and МЦ-2

Model БЦ-1 Vertical Centrifuge is intended for applying light-sensitive layers to metal offset plates.

The plate is held in place by four beams revolved by an electric motor through a worm reducing gear.

The ventilation system and electric heaters for warming the air, flowing into the centrifuge through a special distributing device located on the inside of the left door of the centrifuge, are to be found in the lower part of the centrifuge frame.

The rotor of the centrifuge is revolved by a D. C. electric motor, fed from A. C. mains through a selenium rectifier.

The required rotor speed is adjusted by means of an autotransformer with a voltmeter. Such an arrangement stabilizes the rotor velocity.

The given temperature inside the centrifuge is maintained by a thermo-regulator.

A similar centrifuge of the МЦ-2 Model is intended for covering plates, which are afterwards used for marking zincographs.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	Модель БЦ-1	Модель МЦ-2
1. Размеры обрабатываемых пластин: наибольший, мм...	1150 × 1400	500 × 650
наименьший, мм...	—	130 × 130
2. Число оборотов ротора, об/мин	25 ÷ 140	30 ÷ 200
3. Время сушки пластины, мин.	до 10	до 5
4. Температура воздуха, обдувающего пластины, °C	30 ÷ 90	30 ÷ 90
5. Электродвигатель: и вентилятору:		
мощность, кВт	0,08	0,08
число оборотов в минуту	2000	2000
к ротору:		
мощность, кВт	0,25	0,25
число оборотов в минуту	1440	1440
6. Электронагреватели:		
количество	9	6
общая мощность, кВт	2,925	1,5
7. Габаритные размеры, мм:		
длина	1150	745
ширина	2150	1145
высота	2350	1820
8. Вес, кг	450	250

SPECIFICATION

	Model БЦ-1	Model МЦ-2
1. Size of Treated Plates:		
maximum, mm	1150 × 1400	500 × 650
minimum, mm	—	130 × 130
2. Rotor speed, r. p. m.	25 ÷ 140	30 ÷ 200
3. Time for Drying Plate, min.	up to 10	up to 5
4. Temperature of air, °C (for warming plates)	30 ÷ 90	30 ÷ 90
5. Electric Motor:		
For ventilator:		
output, kW	0.08	0.08
speed, r. p. m.	2000	2000
For Rotor:		
output, kW	0.25	0.25
speed, r. p. m.	1440	1440
6. Electric Heaters:		
number	9	6
total output, kW	2.925	1.5
7. Overall Dimensions, mm:		
length	1150	745
width	2150	1145
height	2350	1820
8. Weight, kg	450	250

Телеграфный адрес: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

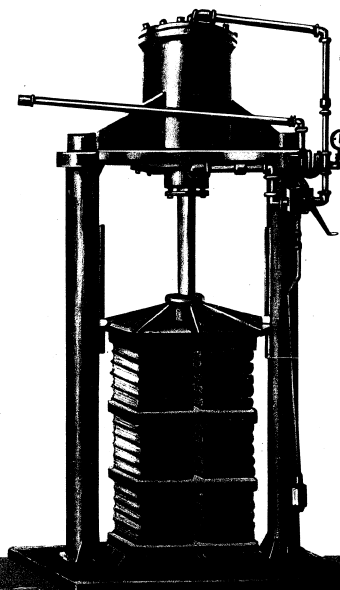


Внешторгиздат. Запас № 3128

200619

МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПС-2





ОБЖИМНОЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС Модель ПС-2

Обжимной пневматический пресс модели ПС-2 предназначен для обжатия книг после установки блоков в крышки и брошюр после закрытия жгитной обложкой для последующей сушки их в намоточном состоянии.

Пресс состоит из двух металлических колонн, соединенных между собой траверсой, прессующей плиты и пневматической системы.

Под пресс внашивается специальная тележка, на которую устанавливаются стопки книг и несколько рядов усиливающих настилов. Между настилами, в целях усиления настила пресования, через несколько рядов по вертикали размещаются прокладочные доски. Стопки книг на тележке накрываются сверху массивной доской, зажимаются опускающейся верхней плитой прессы и фиксируются в обжатом состоянии с помощью специальных тит и гаек. После подъема прессующей плиты тележка с зажатыми книгами выводится из-под прессы и направляется к месту сушки.

Прессующая плита соединена с поршнем цилиндра пневматической системы, закрепленного на траверсе прессы. Наполнение цилиндра воздухом производится через воздухопровод от специальной компрессорной установки или от централизованной воздушной сети.

Воздух, подаваемый от компрессора, проходит через регулируемый клапан, автоматически поддерживающий заданное рабочее давление в сети, и попадает в распределительную коробку, откуда может быть направлен поворотом рычага в верхнюю или нижнюю часть цилиндра.

Рабочее давление контролируется манометром. По особому заказу устанавливается компрессорная установка, состоящая из компрессора, электродвигателя и баллона для сжатого воздуха.

Одна компрессорная установка может обслуживать до 10 обжимных прессы. Баллон для сжатого воздуха устанавливается в отдельном помещении.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Рабочая площадь прессующей плиты 510 x 680 мм
2. Рабочее давление в цилиндре 6 атм
3. Наибольшее усилие пресования 5500 кг
4. Наибольший ход поршня 350 мм
5. Наибольшая высота обжимаемого штабеля книг (вместе с промежуточными и верхней досками) 1200 мм
6. Габаритные размеры:
 - длина 1000 мм
 - ширина 1365 мм
 - высота 2590 мм
7. Вес прессы (без тележки) 1260 кг
8. Вес тележки 148 кг

AIR BOOK PRESS Model ПС-2

The Air Book Press, model ПС-2, is designed for keeping under pressure freshly cased-in books and booklets in flexible covers while drying or air seasoning.

The Press comprises two metal pillars braced together by a cross-piece, a pressure platen, and a pneumatic system.

Under the press is wheeled a special truck upon which are accurately piled-up in several rows the books for pressing. The books are built-in between vertically disposed pressing boards, which ensure a good and even compression. A heavy board is placed on the top of the piles, and the upper pressure platen is lowered down. When sufficient pressure has been applied the pile is locked up by special iron rods inserted in the board notches with the help of nuts. Then the upper platen is raised and the truck with the pressed together books is wheeled aside for air seasoning.

The pressure platen is connected with the piston of the compressed air cylinder mounted on the crosspiece of the press. The cylinder is filled with air through an air piping from a special compressor or the centralized air system.

The air fed by the compressor unit passes through a reducing valve, which automatically maintains the required pressure inside the air piping, and flows into the distributing box. By a turn of the crank the air may be directed from the distributing box into the upper or lower part of the cylinder.

The working pressure is controlled by means of a pressure gauge.

At special request the compressor unit comprising a compressor, an electric motor, and a compressed air cylinder, may be furnished with the Press.

One compressor unit is capable to operate up to 10 air book presses.

The compressed air cylinder is to be installed in a special room.

SPECIFICATIONS

1. Useful area of pressure platen 510 x 680 mm
2. Working pressure of the air cylinder ... 6 atm
3. Maximum pressure exerted by press ... 5500 kg
4. Maximum stroke of piston 350 mm
5. Maximum height of pile (with the intermediate and upper pressing boards) 1200 mm
6. Overall dimensions:
 - length 1000 mm
 - width 1365 mm
 - height 2590 mm
7. Weight of press (without truck) 1260 kg
8. Weight of truck 148 kg

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Cable address: MACHINOEXPORT Moscow

Инженерный отдел, Москва № 458

ШЛАКОВОЗЫ

ШТ-2 И ШТ-3-165



ШЛАКОВОЗЫ

Модели ШТ-2-11, ШТ-3-16,5

Шлаковозы моделей ШТ-2-11 и ШТ-3-16,5 предназначены для перевозки в ковшах емкостью 11 и 16,5 м³ жидкого шлака от доменных или мартеновских печей на шлаковый отвал или к грануляционному бассейну.

Шлаковоз модели ШТ-2-11 отличается от модели ШТ-3-16,5 формой и емкостью ковша, мощностью ходовой части и привода, а в остальном обе модели являются одинаковыми.

Шлаковоз состоит из рамы 1, опорного кольца с двумя цапфами 2, ковша 3, механизма наклона ковша 4, ходовой части 5 и электропривода 6.

Рама шлаковоза состоит из двух литых стальных лафтов, связанных между собой литыми стальными балками, или сваренных из двутавров балок сварной конструкции, объединенных с поперечными в одну общую раму шлаковоза, как это показано на рисунке.

Опорное кольцо — литое стальное, а две цапфы служат для установки на него ковша. Одна из цапф опорного кольца связана с механизмом наклона ковша, укрепленным на ней зубчатый сектор.

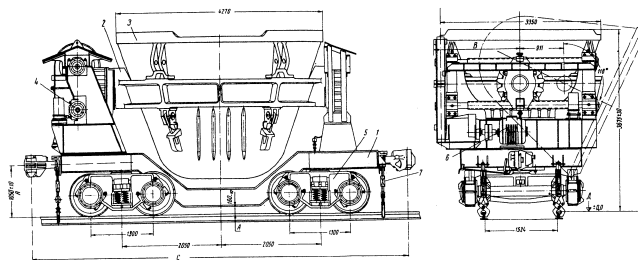
Ковш — стальной литой емкостью 11 или 16,5 м³, круглой или овальной формы. Ковши для мартеновского шлака выполняются со стенками большей толщины, чем для доменного шлака.

Механизм наклона ковша состоит из цилиндрического редуктора, пары цилиндрических колес, винта с ползуном и электропривода.

При вращении винтов гайки совместно с траверсой перемещаются по прямой, при этом опорное кольцо вместе с чашей поворачивается и сдвигается в сторону наклона, чем предотвращается заливание шлаком железнодорожного пути.

Ходовая часть состоит из двух двукосных тележек, нормальной у модели ШТ-2-11 и усложненной у ШТ-3-16,5 конструкции с бусами на подшипниках скольжения у первой и качения у второй модели. Ходовые тележки оборудованы автоцепками с расцепными механизмами. По отдельному заказу шлаковоз может быть оборудован захватами 7 против опрокидывания.

Сназда зубчатого зацепления редуктора и бус с подшипниками скольжения — жидкая, заливная, а бус на подшипниках качения и других трущихся поверхностей — густая, закладная, ручная от шприца.



А — при порожнем ковше
Б — до крайней точки 1798 мм
С — между осями автоцепки 7850±30 мм
А — усреднен головке рельса

А — for an empty slag pot
Б — 1798 mm to the extreme point
С — 7850 ± 30 mm between the centers of the automatic coupling
А — level of the head of the rail

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Модель	ШТ-2-11	ШТ-3-16,5
Емкость ковша, м ³	11	16,5
Угол поворота ковша, град.	110	116
Время поворота ковша, мин.	2	1,3
Максимальная скорость передвижения груженого шлаковоза, км/час	15	15
Максимальная скорость передвижения системы при проезде стрелки и frogs, км/час	5	5
Количество груженых шлаковозов в составе, шт.	5	5
Максимальное давление на ось тележки (включая вес тележки), т	20	30
Расстояние между осями автоцепки, мм	7850	7850
Минимальный радиус закруглений ж.-д. пути, м	75	75
Ширина колеи, мм	1524 и 1524	1524
Электроприводчик кантовального механизма перекидного тона:	—	МТК-51-8
тип	16,2	26,5
мощность, кВт	1000	700
число оборотов, об/мин.	8200	8200
Габаритные размеры, мм:		
длина	3310	3500
ширина	3333	3675
высота	4200	6700
Общий вес, кг		

MAIN SPECIFICATIONS

Models	ШТ-2-11	ШТ-3-16,5
Capacity of slag pot, m ³	11	16,5
Angle of incline of slag pot, degrees	110	116
Time of incline of slag pot, min.	2	1,3
Maximum speed of the loaded slag car, km/hr	15	15
Maximum speed of the train when passing over railway switches and frogs, km/hr	5	5
Number of loaded slag cars in a train	5	5
Maximum pressure upon the axle of a truck (including the weight of the truck) metric, couplings, mm	20	30
Distance between the centers of the automatic couplings, mm	7850	7850
Minimum radius of curvature of the internal railway lines of the plant, m	75	75
Track gauge, mm	1524 and 1524	1524
Alternating current electric motor of the tilting mechanism:	—	MTK-51-8
type	16,2	26,5
power capacity, kW	1000	700
speed, r.p.m.	8200	8200
Overall dimensions, mm:		
length	3310	3500
width	3333	3675
height	4200	6700
Total weight, kg		

SLAG CARS

Models ШТ-2-11, ШТ-3-16,5

Slag cars, models ШТ-2-11 and ШТ-3-16,5 are designed to transport molten slag in slag pots with capacities of 11 and 16.5 m³ from blast furnaces and open-hearth furnaces to slag dumps, or to granulating basins.

The model ШТ-2-11 slag car differs from the model ШТ-3-16,5 car in the form and capacity of the slag pot, in the heaviness of the design of the trucks, and in the power of the drive, in all other respects both models are similar.

Slag car consists of: the frame (1), the supporting ring with pins (2), the slag pot (3), the mechanism for tilting the slag pot (4), the trucks (5) and the electrical drive (6).

Slag Car Frame consists of two cast-steel carriage frames joined together with cast-steel beams, or of doubled beams of welded construction which are joined together by transverse beams to form the integral frame of the slag car as is shown in the figure.

The Supporting Ring is of cast steel; two pins serve to seat the slag pot on the supporting ring. One of the pins of the supporting ring is interconnected by means of a gear-toothed sector which is fixed upon it, with the mechanism for inclining the slag pot.

The Slag Pot is made of cast steel of round or oval form and has a capacity of 11 or 16.5 m³. Slag pots for open-hearth slag are made with walls of greater thickness than the walls of slag pots used for blast furnace slag.

The Mechanism for Tilting the Slag Pot consists of a spur gear speed reducer, two spur gears, a screw and slide-block, and an electric motor.

During the rotation of the screw, nuts together with a cross piece move along a straight line. At the same time the supporting ring together with the slag pot is turned and shifted in the direction of inclination, thus preventing pouring of slag on the car tracks.

The Trucks consist of two trucks with two axles each, which are of normal construction for model ШТ-2-11 cars, and of heavier design for model ШТ-3-16,5 cars. The axle boxes of the first model, contain sliding friction bearings, while the axle boxes of ШТ-3-16,5 cars are equipped with antifriction bearings. The trucks are provided with automatic couplings supplied with decoupling mechanism. On special order slag cars can be equipped with catches (7) in order to prevent overturning.

The gears of the reducing gear and the axle boxes of sliding friction bearings are lubricated with a liquid lubricant by filling with an oil can.

The lubricant used for axle boxes with antifriction bearings and of other rubbing surfaces is grease which is applied by means of a grease gun.

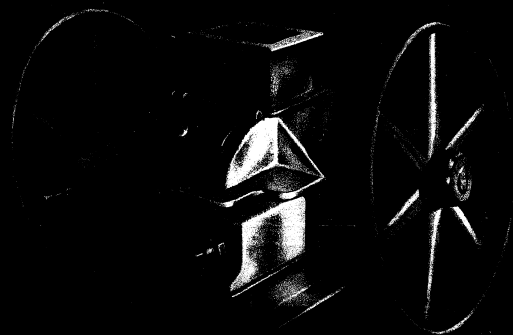


МАШИНОСТРОЕНИЕ

МАШИНОСТРОЕНИЕ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINEEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
CABLE ADDRESS:
MACHINEEXPORT MOSCOW

ДБГ-2А



ВАЛКОВАЯ ДРОБИЛКА **Модель ДВГ-2А**

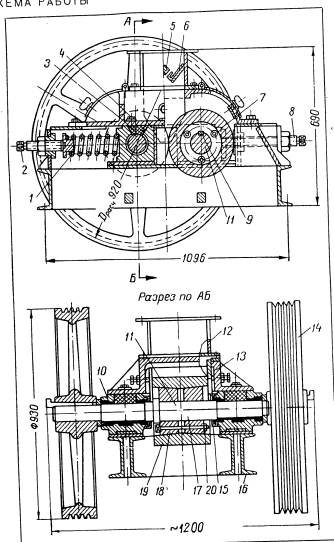
Валковая дробилка с гладкими валками модели ДВГ-2А предназначена для среднего и мелкого дробления сухих горных пород крупностью до 20 мм.
Производительность дробилки колеблется от 0,8 до 3,2 т/час.

КОНСТРУКЦИЯ И СХЕМА РАБОТЫ
ДРОБИЛКИ

ROLL CRUSHER **Model ДВГ-2А**

The Model ДВГ-2А Roll Crusher with smooth rolls is intended for medium and small-size crushing of dry rocks having a size up to 20 mm.
Crusher capacity varies in the range of 0.8-3.2 tons per hr.

DESIGN AND OPERATING DIAGRAM
OF THE CRUSHER



КОНСТРУКЦИЯ И СХЕМА РАБОТЫ **ДРОБИЛКИ**

Работа дробилки осуществляется следующим образом: дробимый материал загружается в загрузочный патрубко-воронку, где, проходя по плитам 5 и 6, распределяется равномерным слоем и, попадая в пространство между двумя вращающимися навстречу валками, раздавливается. Дробленый продукт проваливается в щель между валками.

Валковая дробилка состоит из двух гладких цилиндрических валков 11, установленных на раме 13 в подшипниках 7 и 10. Валки вращаются навстречу друг другу от двух электродвигателей посредством клиноременной передачи.

Каждый рабочий валок дробилки состоит из бандаж 19, закрепленного двумя конусами 18, стягиваемыми стяжными шпильками 20. Шпильки сидят на валу 17 на шпонке 9, предохраняющей конусы от проворачивания вокруг вала. На длинном конце последнего закрепляется шкив 14 клиноременной передачи. Оба валка свободно вращаются в подшипниках, расположенных между рамой 16 и крышкой 13. Конструкцией дробилки предусмотрено, что подшипники 10 одного валка могут передвигаться по направляющим рамы за счет сжатия пружин 1. Последнее происходит в том случае, когда между валками попадает недробимое тело или когда усилие дробления превосходит первоначальную силу сжатия пружины, регулирующую винтом 2. Передвижение валка предохраняет дробилку от поломки в пределах возможного передвижения валка до полного сжатия пружины.

Подшипники 7 второго валка 11 являются неподвижными во время работы и удерживаются от перемещения по раме винтами 8.

DESIGN AND OPERATING DIAGRAM OF THE **CRUSHER**

The Crusher operates in the following manner: material to be crushed is loaded into the loading union-funnel, where in passing along plates 5 and 6 it is spread in an even layer; getting into the space between two rolls, which rotate towards each other, the material is crushed. The crushed product is dropped into the opening between the rolls.

The Roll Crusher consists of two smooth cylindrical rolls 11 mounted on frame 13 in bearings 7 and 10. The rolls rotate towards each other, being driven by V-belts from two electric motors.

Each working roll of the Crusher comprises a shell 19 clamped between two cones 18 tightened by bracing pins 20. The pins are set on shaft 17 on key 9, which prevents the cones from turning around the shaft. On the long end of the shaft is fastened sheave 14 of the V-belt transmission. Both rolls freely turn in bearings situated between frame 16 and cover 13. Crusher design provides for the bearings 10 of one shaft to move along the frame guides due to the pressure of spring 1. The latter takes place when uncrushable materials have got between the rolls or when the crushing pressure exceeds the initial pressure force of the spring adjusted by screw 2. Roll shifting protects the Crusher against breakage in the limits of possible roll travel until full spring pressure.

Bearings 7 of the second roll 11 are immovable during operation and are held against displacement along the frame by screws 8. These screws serve



Эти винты служат также для регулировки ширины щели между валками. При вывертывании их щель увеличивается, а при ввертывании уменьшается.

Конструкцией предусмотрена защита подшипников от попадания пыли установкой сальникового регулируемого уплотнения 15. Регулировка уплотнения осуществляется винтами.

В верхней части подшипников имеется емкость для заправки войлока 3 и заливки масла через отверстие, прикрываемое пробкой 4.

Наверху дробилки установлен патрубко-воронка 12, служащий для загрузки дробилки дробимым материалом. Внутри патрубка размещены две плиты — 5 и 6, которые обеспечивают погашение скорости падения материала и направление его на рабочую поверхность валков.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	от 0,8 до 3,2 т/час
Диаметр валков	300 мм
Длина валков	250 мм
Число оборотов валков	250 об/мин
Общая потребляемая мощность	9 кВт
Максимальная крупность кусков загружаемой руды	от 14 до 20 мм
Максимальная крупность частиц готового продукта	от 2 до 8 мм
Электродвигатель:	
тип	A 052-6
мощность	4,5 кВт
число оборотов	950 об/мин
количество	2
Ремень клиновой:	
тип	Б
длина	4500 мм
количество	8
Габаритные размеры:	
длина	1300 мм
ширина	1200 мм
высота	930 мм
Вес	1278 кг

also for adjustment of the opening width between the rolls, and screen crushing size control. When the screws are loosened the opening is widened; when they are screwed in, the opening is decreased.

The design provides for bearing protection against dust penetration by means of an adjustable oil seal packing 15. Packing is adjusted by screws.

The upper part of the bearings have recesses for packing of hair 3 and oil priming through openings closed by plugs 4.

On the top of the Crusher is installed a union-funnel 12 for the loading of material to be crushed. Inside of the union are situated two plates—5 and 6, which slow down the speed of the falling-in material and direct the latter towards the roll working surface.

SPECIFICATIONS

Capacity	from 0.8 to 3.2 tons per hr
Roll diameter	300 mm
Roll length	250 mm
Roll speed	250 r. p. m.
Total required output	9 kW
Maximum lump size of loaded ore	from 14 to 20 mm
Maximum size of ready product	from 2 to 8 mm
Electric motor:	
type	AO 52-6
output	4.5 kW
speed	950 r. p. m.
number	2 pieces
V-belt:	
type	Б
length	4500 mm
number	8 pieces
Overall dimensions:	
length	1300 mm
width	1200 mm
height	930 mm
Weight	1278 kg

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Валковая дробилка	1 шт.
2. Электродвигатель	2 шт.
3. Клиновой ремень	8 шт.
4. Запасные части	1 компл.

DELIVERY

1. Roll Crusher	1 piece
2. Electric motor	2 pieces
3. V-belt	8 pieces
4. Spare parts	1 set

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

1. Бандаж	2 шт.
2. Пружина	2 шт.

SPARE PARTS

1. Shell	2 pieces
2. Spring	2 pieces



Схема работы овсюжника несколько отличается от схемы работы куколе-отборника.

В этой машине ячейки дисков выбирают из массы продукта основную культуру — пшеницу или рожь. Присе- же, отличающиеся от основной культуры по длине, как, например, овес или ячмень, остаются в корпусе машины, перемещаются вдоль него гон- ками дисков и через отверстие в боко- вине удаляются из машины.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы триера песок и другие минеральные примеси накапли- ваются в нижней части машины и вызы- вают быстрое изнашивание дисков. Не- обходимо периодически очищать ма- шину от этих примесей.

Уровень зерна в машине необходимо поддерживать на расстоянии 100—120 мм от задвижки, питающей коробки. При завышенном уровне диски вместе с отходами захватывают целые зерна, а при пониженном уровне они плохо выбирают из зерна мелкие примеси.

Во время работы машины ЗТК-5 нужно следить за тем, чтобы вместе с отходами из машины не выбрасывалось доброкачественное зерно. В этом случае отходы от дисков, захватывающих зер- но, направляются посредством клапанов в контрольное отделение для повтор- ной обработки.

Необходимо периодически проверять степень износа дисков. Сработавшие диски надо заменять новыми.

При износе шестерен их необходимо немедленно заменять.

Шариковые подшипники машины сле- дует периодически смазывать.

OPERATION SCHEME

The operation of the wild-oats grading cylinder differs somewhat from that of the cockle grading separator. The alternations made consist in the following: the disc cells, on the wild-oats grading cylinder, pick out of the whole mass the main crop (wheat or rye), whereas the inclusions differing from the main crop by their length, as for instance oats or barley, will remain within the machine housing, where they are shifted along the machine by disc shovels and, through an opening provided in the side wall, are discharged out of the machine.

MACHINE MAINTENANCE

During operation of the Grading Sepa- rator, sand and other mineral inclusions separated from grain accumulate in the lower compartment of the machine where they cause rapid wear of the discs. It is therefore necessary to regularly clean the machine of these inclusions.

The grain level in the machine should be maintained at 100—120 mm from the feeding box door. Should this level be higher the discs in this case will carry along whole grains, together with the waste; at a lower level than above-mentioned, the discs will not be able to properly separate fine inclusions out of the processed grain.

It should be seen during operation of the ЗТК-5 unit that good grains be not ejected out of the machine together with waste. Should this occur, waste from the discs, that are catching the grains, is guided, with the aid of valves, into the control compartment for a secondary treatment.

It is necessary to periodically inspect the discs on wear. Worn-out discs should be replaced by new ones.

Worn-out gears are to be replaced without any delay.

Ball bearings of the machine should be regularly lubricated.

Аппарат

V 070808

ДЛЯ
ШЛАНГОВОЙ
ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ
СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ
ПШ-5



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
г. МОСКВА

АППАРАТ ДЛЯ ШЛАНГОВОЙ ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ ПШ-5

Сварочным полуавтоматом принято называть аппарат, осуществляющий автоматическую подачу электродной проволоки в зону дуги и передвигающийся вдоль оси шва вручную.

Широкое распространение и всеобщее признание сварщиков получили шланговый полуавтомат ПШ-5 с держателем типа ДШ-5.

Универсальный ручной сварочный аппарат ПШ-5 предназначен для полуавтоматической сварки под флюсом стыковых, угловых и нахлесточных швов в тех случаях, когда применение автоматической сварки невозможно или нерационально.

При шланговой полуавтоматической сварке применяется тонкая электродная проволока диаметром 1,6—2 мм. Устойчивость дугового процесса при сварке тонкой проволокой значительно выше, чем при автоматической сварке проволокой диаметром 4—6 мм. Повышение устойчивости процесса позволяет вести сварку на малых токах порядка 150—600 а.

При этом резко снижается удельный расход электроэнергии и оказывается возможным использовать для полуавтоматической сварки источники питания, обычно применяемые для ручной дуговой сварки.

Качество швов, выполненных полуавтоматом ПШ-5, почти равноценно автоматным.

Конструкция полуавтомата

Шланговый полуавтомат ПШ-5 комплектуется из следующих узлов:

1. Переносного подающего механизма с кассетами для электродной проволоки;
2. Специального шлангового провода;
3. Сменного шлангового держателя, тип которого выбирается в зависимости от характера свариваемых швов;
4. Передвижного аппаратного ящика (рис. 1).

SEMI-AUTOMATIC SHIELDED ARC WELDING FLEXIBLE HOSE MACHINE ПШ-5

A Welding Machine is usually called semi-automatic when it has automatic electrode wire feeding into the arc and is moved by hand along the weld.

The ПШ-5 Semi-Automatic Welding Flexible Hose Machine with Type ДШ-5 holder is extensively used and enjoys general recognition.

The ПШ-5 Universal Hand-Operated Welding Machine is designed for semi-automatic shielded (submerged under flux) butt, fillet and lap arc welding in cases when automatic welding is not possible or not rational.

Thin electrode wire 1.6 to 2 mm dia. is used for flexible hose semi-automatic welding. The arc, when thin electrode wire is used, is considerably more stable than in the case of automatic welding with 4 to 6 mm electrode wire. Due to higher stability, welding is possible by means of low magnitude currents of the order of 150 to 600 A.

Power consumption is considerably reduced, and for semi-automatic welding it becomes possible to use current supply sources that are generally used for hand-operated arc welding.

The quality of welds produced by the ПШ-5 Semi-Automatic Machine is practically the same as that of automatic welds.

CONSTRUCTION

The ПШ-5 Flexible Hose Semi-Automatic Welding Machine consists of the following units:

1. Mobile feeder with wire supply containers;
2. Special flexible hose carrying the current conductors; also the powdered flux and welding wire to the welding head;
3. Interchangeable flexible hose holder of a type to be selected to suit the character of the weld;
4. Mobile control box (Fig. 1).

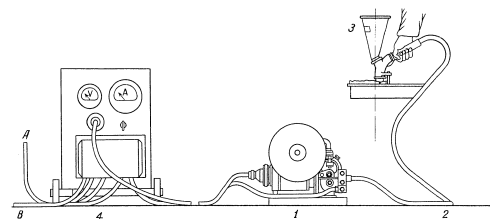


Рис. 1. Схема шлангового полуавтомата ПШ-5:

1 — подающий механизм; 2 — специальный шланговый провод; 3 — держатель; 4 — аппаратный ящик
А — к сети; В — к пункту питания

Подающий механизм представляет собой небольшой редуктор, смонтированный на общем основании с асинхронным электродвигателем мощностью 0,1 кит.

Подача электродной проволоки из кассеты, через гибкий шланговый провод, в зону сварки осуществляется подающим и прижимным роликами. Скорости подачи проволоки изменяются в широких пределах с помощью сменных шестерен.

Каждый полуавтомат снабжается двумя кассетами. В то время как одна из них находится в работе, другая заряжается электродной проволокой. Во многих случаях выгодно вести сварку проволокой непосредственно из бухты, для чего используется специальный вертунка.

Благодаря небольшому весу и габаритам подающий механизм легко и быстро может переноситься сварщиком с одного рабочего места на другое. Иногда для удобства работы подающий механизм может быть подвешен над рабочим местом. Для этого на механизме предусмотрен специальный рым, изолированный от корпуса (рис. 2).

Шланговый провод служит для подвода сварочного тока и проводов управления к держателю. Одновременно он является гибким направляющим каналом для электродной проволоки. Благодаря большой длине и эластичности шланга сварщик имеет возможность обслуживать значительную производственную площадь.

Fig. 1. Schematic layout of ПШ-5 Flexible Hose Semi-Automatic Welding Machine:

1 — Feeder; 2 — Special flexible hose; 3 — Holder; 4 — Control box
A — To system; B — To feeding point

The feeder is a small reduction gearing mounted with a 0.1 kW induction motor on a common base.

The electrode wire from the wire supply container is fed through the flexible hose into the arc by feed and press rolls. The rate of wire feed is varied within wide limits by means of change gears.

Each Semi-Automatic Welding Machine is furnished with two wire supply containers. When one of them is in operation, the other is loaded with a supply of electrode wire. In many cases it is more convenient to weld by means of wire directly from the coil mounted on a special revolving stand.

The small weight and small size feeder can be easily and rapidly moved by the operator from one place to another. In some cases it is convenient to have the feeder suspended over the working place. A special eyebolt insulated from the body (Fig. 2) is provided for this purpose.

The flexible hose carries the welding current conductors and control conductors to the holder. It also serves as a flexible conduit for the electrode wire. Owing to the great length and flexibility of the hose, the operator is enabled to cover a considerable working area.

Обычно полуавтомат комплектуется простейшим универсальным держателем ДПП-5 (рис.3), который состоит из муфты с наконечником, поворотной воронки для флюса, пусковой кнопки и

The Semi-Automatic Welding Machine is normally furnished with the simplest ДПП-5 universal holder (Fig. 3) consisting of a nozzle with tip, a rotating flux hopper, a starting push-button

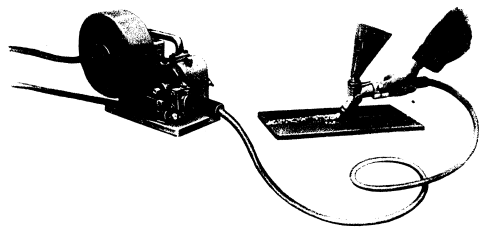


Рис. 2. Податчик проволоки полуавтомата ДПП-5 и держатель ДПП-5 при сварке стыкового шва

фибровой ручки. Конструкция держателя обеспечивает надежный токоподвод к электродной проволоке, заданное направление электрода на выходе из муфты и удобное направление по шву.

and a fibre handle. The construction of the holder ensures efficient current conduction to the electrode wire, a preset inclination of the electrode at the nozzle outlet and ease of directing the wire along the weld.

Специализированные держатели

При необходимости шланговый полуавтомат может быть снабжен специализированными держателями.

Держатели типа ДПП-16 и ДПП-17 предназначены для приварки плоских фланцев к трубам и переборочным ставкам в судостроении.

Держатель ДПП-16 (рис. 4) для приварки фланцев диаметром 100 ÷ 200 мм состоит из разъемного корпуса и латунного муфты. Три раздвижных ролика, служащих опорами держателя, поворачивают при сварке наружную поверхность привариваемого фланца.

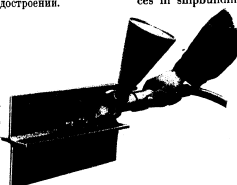


Рис. 3. Держатель ДПП-5 при сварке стыкового шва

SPECIAL HOLDERS

If necessary, the Flexible Hose Semi-Automatic Welding Machine can be furnished with special holders.

Types ДПП-16 and ДПП-17 holders are designed to weld flanges to pipes and bulkhead pieces in shipbuilding.

The ДПП-16 holder (Fig. 4) to weld 100 to 200 mm dia. flanges consists of a divided body and a brass nozzle. Three extensible rollers, serving as supports for the holder, follow the outside surface of the flange being welded.

Держатель ДПП-17 подобен держателю ДПП-16, но отличается от него большими размерами, так как предназначен для приварки фланцев диаметром 150 ÷ 320 мм.

The ДПП-17 holder is similar to the ДПП-16 holder, but is of a larger size, as it is used to weld 150 to 320 mm dia. flanges.

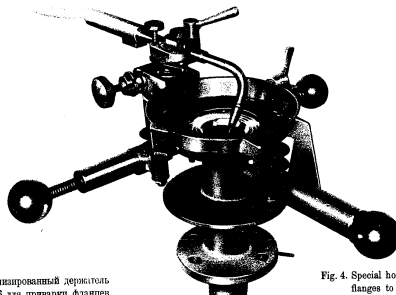
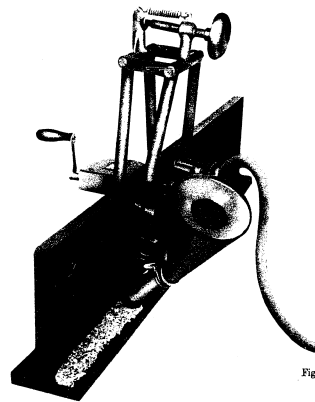


Рис. 4. Специализированный держатель ДПП-16 для приварки фланцев к трубам

Держатели типа ДПП-27 (рис. 5) и ДПП-30 предназначены для приварки ребер жесткости к балкам односторонними или двусторонними швами. Плавное перемещение держателя вдоль шва обеспечивается червячной парой, которая приводится во вращение от руки. Предельные размеры ребер, привариваемых держателями:

держателем ДПП-27 — высота 120 ÷ 350 мм, толщина 12 ÷ 40 мм; держателем ДПП-30 — высота 170 ÷ 420 мм, толщина 30 ÷ 40 мм.

Fig. 5. Специализированный держатель ДПП-27 для приварки ребер жесткости к балкам



The Types ДПП-27 (Fig. 5) and ДПП-30 holders are designed to weld stiffening ribs to girders by means of single or double-sided welds. Smooth movement of the holder along the weld is provided by means of a hand driven worm gear. The maximum size of ribs welded is as follows:

by means of holder ДПП-27 — height 120 to 350 mm, thickness 12 to 40 mm;

by means of holder ДПП-30 — height 170 to 420 mm, thickness 30 to 40 mm.

Fig. 5. Special holder ДПП-27 for welding stiffening ribs to girders

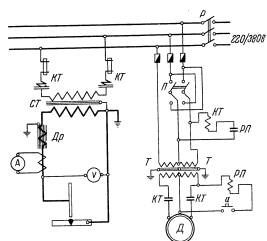


Рис. 6. Принципиальная электрическая схема полуавтомата III-5 для сварки на переменном токе
Fig. 6. Diagram of electrical connections of III-5 Semi-Automatic A.C. Welding Machine

Для сварки внутри сосудов, где трудно обеспечить надежную вентиляцию, применяется держатель ДИП-32 с приспособлением для отсоса вредных газов непосредственно из зоны дуги.

Приведенные специализированные держатели хорошо зарекомендовали себя на сварочных работах.

Электрическая схема управления полуавтоматом (рис. 6, 7) обеспечивает дистанционное включение и выключение сварочного тока и электродвигателя механизма подачи проволоки, для чего достаточно включить или выключить кнопку «пуск» на держателе.

Применение гибкого полуавтомата III-5 облегчает работу сварщика, повышает производительность сварки и значительно улучшает качество сварных соединений по сравнению с ручной сваркой.

Основные данные

Сила сварочного тока	150 ÷ 600 а
Диаметр электродной проволоки	1,6 ÷ 2 мм
Скорость подачи электродной проволоки	79 ÷ 600 м/час
Метод регулирования скорости подачи	сменными шестернями
Номинальное напряжение аппарата	220 ÷ 380 в
Вес электродной проволоки в катушке	7 кг
Емкость лотка для флюса	0,4 л
Габаритные размеры переносного подвижного механизма	370 X 211 X 268 мм
Габаритные размеры переносного аппарата	750 X 536 X 705 мм
Вес подвижного механизма	19 кг
Вес держателя ДИП-5 (без гибкого провода)	1,4 кг
Вес аппарата	90 кг

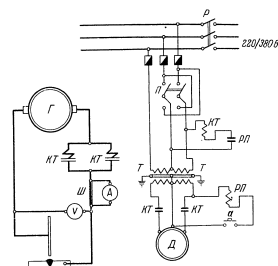


Рис. 7. Принципиальная электрическая схема гибкого полуавтомата III-5 для сварки на постоянном токе
Fig. 7. Diagram of electrical connections of III-5 Flexible Hose Semi-Automatic D.C. Welding Machine

To weld containers inside, where efficient ventilation is required, use is made of holder ДИП-32 fitted with a device to remove injurious gases from the zone of the arc.

The above special holders have proved to be excellent for welding work.

The electrical control circuit of the Semi-Automatic Welding Machine (Fig. 6, 7) provides remote welding current switching "on" and "off", also starting and stopping the electrode wire feeder driving electric motor; for this it is only necessary to depress or release the button "Start" on the holder.

The III-5 Flexible Hose Semi-Automatic Welding Machine facilitates the task of the operator, increases the welding rate and gives welds of higher quality than it is possible to obtain by hand welding.

ESSENTIAL SPECIFICATIONS

Welding current	150 to 600 A
Electrode wire diameter	1.6 to 2 mm
Rate of electrode wire feed	79 to 600 m/hour
Variation of feed rate	By means of change gears
Rated voltage of control box	220 to 380 V
Weight of electrode wire supply in container	7 kg
Capacity of flux hopper	0.4 litre
Overall dimensions of portable feeder	370 X 211 X 268 mm
Overall dimensions of mobile control box	750 X 536 X 705 mm
Weight of feeder	19 kg
Weight of ДИП-5 holder (without flexible hose)	1.4 kg
Weight of control box	90 kg

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,

Смоленская-Сенная пл., 32/34

Телеграфный адрес:

МОСКВА, МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION

WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34

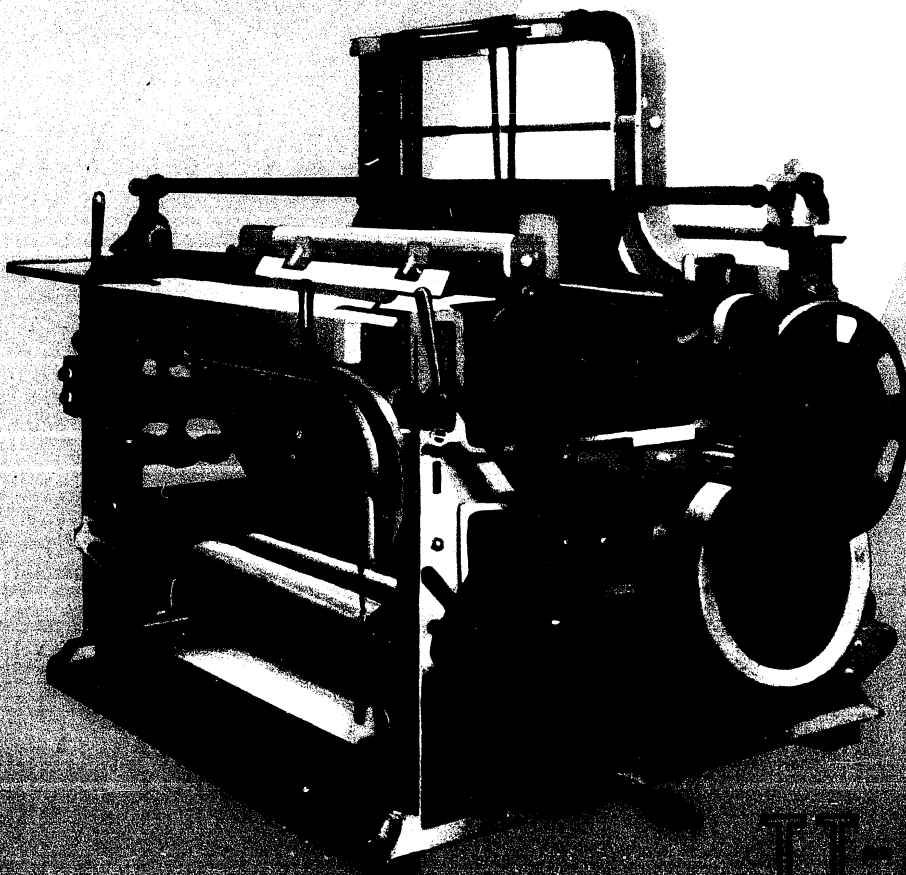
MOSCOW, G-200

Cable address:

MACHINOEXPORT MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ

ТКАЦКИЙ СТАНОК LOOM



TT-850

ТКАЦКИЙ СТАНОК МОДЕЛЬ ТТ-850

Ткацкий станок модели ТТ-850 предназначен для выработки легких и средних технических тканей из льняной и хлопчатобумажной пряжи (брезент, мешковина, чехол и др.).

Станок — не автоматический, с верхним боем, с эксцентриковым воспроизведением гарнитурного перелестения, одношuttleный для работы с бесшuttleными початками. Станок снабжен точной вилочкой.

Привод станка — от отдельного электродвигателя, с передачей клиновыми ремнями через фрикционную муфту с правым или левым расположением привода, в зависимости от заказа.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Ширина в проборе по берду 850 мм
2. Плотность тканей на см по утку от 1 до 15
3. Число оборотов коленчатого вала от 120 до 150 об/мин
4. Размеры челнока:
 - длина 550 мм
 - ширина 59 мм
 - высота 44-45 мм
5. Размеры утюжного початка:
 - длина до 300 мм
 - диаметр до 42 мм
6. Радиус кривошипа коленчатого вала 76 мм
7. Размеры наков основы:
 - диаметр дисков 530 мм
 - диаметр стержня 114 мм
 - ширина раскладки дисков 960 мм
8. Диаметр наков на тиски на тисковой валке до 500 мм
9. Количество ремней 2 шт
10. Электродвигатель трехфазного тока:
 - мощность 1,1 кВт
 - число оборотов 950 об/мин
11. Габаритные размеры:
 - глубина 1822 мм
 - ширина 2364 мм
 - высота 1544 мм
12. Вес станка 1850 кг

LOOM Model TT-850

The TT-850 Model Loom is designed for producing light- and medium-weight technical fabrics in cotton and line (tarpaulin, sack-cloth, chafar, etc.).

This overpick, single-shuttle Loom is not an automatic unit; it has a tappet shedding motion for plain weave; the Loom works with a tubular cop and is fitted with a veft fork.

The Loom is driven from an individual electric motor through V-belts and a friction clutch. According to order, the Loom can be supplied either with R.H. or L.H. drive.

MAIN SPECIFICATIONS

1. Reed space 850 mm
2. Weft threads per 1 cm from 1 to 15
3. Speed of the crankshaft 120 to 150 r.p.m.
4. Dimensions of the shuttle:
 - length 550 mm
 - width 59 mm
 - height 44 to 45 mm
5. Dimensions of the veft cop:
 - length up to 300 mm
 - diameter up to 42 mm
6. Radius of the crankshaft arm 76 mm
7. Dimensions of the weaver's beam:
 - diameter of the flanges 530 mm
 - diameter of the beam tube 114 mm
 - distance between flanges 960 mm
8. Diameter of the cloth roll up to 500 mm
9. Number of shafts 2
10. Three-phase electric motor:
 - power 1.1 kW
 - speed 950 r.p.m.
11. Overall dimensions:
 - depth 1822 mm
 - width 2364 mm
 - height 1544 mm
12. Weight of the Loom 1850 kg

Изготовитель: Завод № 4171



КРАСИЛЬНЫЙ АППАРАТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ТЕЛЕГРАФИЧЕСКИЙ АДРЕС
МОСКВА
МАШИНОЭКСПОРТ



CABLE ADDRESS
MACHINEEXPORT
MOSCOW

КРАСИЛЬНЫЙ АППАРАТ

Модели KB-240-III

Красильный аппарат модели KB-240-III предназначен для крашения шерстяного волокна путем циркуляции через него красителя при помощи гребного винта (пропеллера).

Аппарат состоит из деревянного цилиндрического чана, на дне которого на деревянных подкладках установлено ложное перфорированное дно. В центре перфорированного дна установлен медный цилиндр, через который во всю высоту чана проходит вертикальный вал. На нижнем конце вала укреплен гребной винт, а верхний соединен через пару конических шестерен с редуктором привода. Пространство между стенками чана и цилиндра заполняется волокном и закрывается перфорированной крышкой таким образом, что отверстия в цилиндре находятся над крышкой.

Процесс крашения осуществляется прокачкой красителя из-под ложного дна вверх по цилиндру на крышку, откуда он через перфорацию ее и слой волокна возвращается под ложное дно.

Переключением электродвигателя циркуляция красителя производится в обратном направлении. В этом же аппарате производится и промывка волокна после крашения.

Привод аппарата — от индивидуального электродвигателя через редуктор. Между ложным и основным дном установлен змеевик для разогрева красителя.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	от 200 до 400 кг в смену
Едновременная нагрузка сухой шерстью	150-200 кг
Рабочий объем чана	2400 л
Потребляемая мощность	4,3 кВт
Габаритные размеры аппарата:	
длина	2920 мм
ширина	2360 мм
высота	1730 мм
Вес аппарата	1700 кг



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Всесоюзный завод № 969

DYEING APPARATUS

Model KB-240-III

The KB-240-III Model Dyeing Apparatus is designed for dyeing of wool stock with a dye liquor forced through it by means of a propeller.

The Apparatus consists of a wooden cylindrical vat at the bottom of which a perforated false bottom is arranged on wooden blocks. A copper cylinder with an internal vertical shaft of the same height as the vat is installed in the centre of the perforated bottom. On the bottom end of this shaft the propeller is fastened, while its top end is connected, by means of a pair of bevel gears, with a reduction gear. The space between the vat and the copper cylinder is filled with stock and closed by a perforated lid so that the openings of the cylinder come to lie above the lid.

The dyeing process is fulfilled by forcing the dye liquor from under the false bottom upwards along the cylinder and on to the grate whence it comes back to under the false bottom through the fibre mass.

By reversing the electric motor the dye liquor starts circulating in opposite direction.

Washing of the fibre after dyeing is accomplished on the same apparatus.

The unit is driven from an individual electric motor through a reduction gear. Between the false and the true bottoms there is a coil for dye liquor heating.

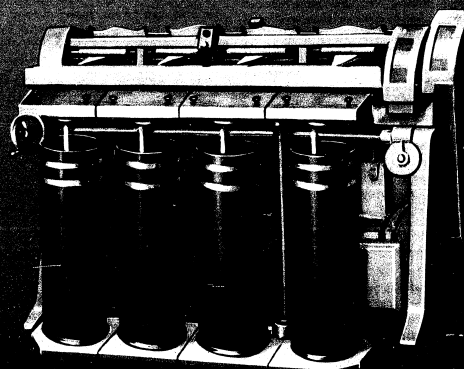
MAIN SPECIFICATIONS

Production range per shift	200 to 400 kg
Weight of dry wool in the vat	150 to 200 kg
Working capacity of the vat	2400 l
Required power	4.3 kW
Overall dimensions of the unit:	
length	2920 mm
width	2360 mm
height	1730 mm
Weight of the Apparatus	1700 kg

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Ленточные МАШИНЫ

Л-35 и Л-38



ЛЕНТОЧНЫЕ МАШИНЫ

Модели Л-35 и Л-38

Ленточная машина предназначена для выравнивания и параллелизации волокон и выравнивания по номеру хлопчатобумажной ленты, полученной с чесальных или гребне-чесальных машин.

Машина изготавливается с вытяжным прибором, соответствующим длине перерабатываемого волокна, с рифлеными цилиндрами различных диаметров и с тазами диаметром 254 мм.

На каждом выпуске машины ленты из шести тазов заправляются в питающие устройства и уравниются в вытяжном приборе до толщины одной входной ленты. Выпускаемая цилиндрами лента укладывается воронкой и плоскими валиками и укладывается в таз машины лентоукладчиком.

Машина имеет четырехцилиндровый вытяжной прибор с эластичными верхними валиками, со свободными втулочками и нагрузкой по концам и снабжена верхними числителями для автоматической непрерывной очистки эластичных валиков от пуха.

Для освобождения верхних валиков от грузов имеется механизм разгрузки.

Контроль обрыва лент до питающей линии, перед плоскими валами, и наматывания волокна на цилиндр или верхние валики первой линии осуществляется электроостановами.

Привод машины осуществляется от электродвигателя. Управление машиной — кнопочное.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателем трехфазного тока, пусковыми приборами, трехменным счетчиком выработки, чистильными рукавами и клиновидными ремнями.

Ленточные машины выпускаются следующих типов-размеров:

DRAWING FRAMES

Model Л-35 and Л-38

These Drawing Frames are intended for straightening, and putting parallel, of fibres, and for equalizing the count of cotton slivers from cards or combers.

The frames are built with drawing boxes to suit the staple length of fibres being processed, with rifled cylinders of different diameters and cans, 254 mm in diameter.

The back cylinders of each delivery are fed from cans with six slivers, which are thinned by the drafting system to the thickness of one incoming sliver.

The produced sliver is condensed by a trumpet, compressed by calender rollers and placed into the can by the coiler.

The frame has a four-cylinder drawing box and elastic endweighted top rolls with loose bosses; the frame is equipped with top clearers for continuous automatic cleaning of elastic rolls of fluff. Provision is made for unloading the elastic rolls by means of a special arrangement.

Sliver breakages before feeding cylinders and calender rollers as well as roller lappings are controlled by electric stop motions.

The frame is driven by electric motor and controlled by push-buttons.

The unit is supplied with a three-phase electric motor, starting equipment, three-shift production indicator, endless clearers and V-belts.

These Drawing Frames are available in following ranges:

Длина ниточки	Номер выра- ботан- ной ленты	Диаметры цилин- дров мм	Размеры корпусов цилиндров в мм	
			шири- на	высо- та
32/33—43/44	Л-35	0.22—0.35	35—28—35—30	34—36—38/48—52—56
35/36—43/44	Л-38	0.25—0.35	38—32—38—38	37—39—41/48—52—56

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность одного выпуска для волокна в кг/час	до 10.5
Количество выпусков	4
Длина звена на один выпуск в мм	450
Число сложенных лент	6
Число вытяжных пар	4
Общая вытяжка вытяжного прибора	5.2—6.0
Электродвигатель трехфазного тока: мощность в квт	0.8
число оборотов в минуту	950
Габаритные размеры в мм: длина машины в 4 выпуска	2 310
ширина при диаметре тазов 254 мм: без тазов	1 040
с тазами	1 430
высота	1 440
Вес машины в кг	около 900

Staple length in mm	Sliver count to be pro- duced	Cylinder diameters in mm	Frame in mm	
			Width	Height
32/33—43/44	Л-35	0.22—0.35	35—28—35—30	34—36—38/48—52—56
35/36—43/44	Л-38	0.25—0.35	38—32—38—38	37—39—41/48—52—56

SPECIFICATIONS

Production of one delivery, kg hour	10.5
Number of deliveries	4
Gauge, mm	450
Number of slivers to be doubled	6
Number of drafting pairs	4
Total draft of the drawing box	5.2—6.0
Three-phase electric motor: power, kW	0.8
speed, r.p.m.	950
Overall dimensions, mm: Length of the four-delivery frame	2 310
Width, using 254 mm cans: without cans	1 040
with cans	1 430
Height, mm	1 440
Weight, kg	approx. 900

Л-35

ЛЕНТОЧНЫЕ МАШИНЫ

Л-38

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-900,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва МАШИНОЭКСПОРТ

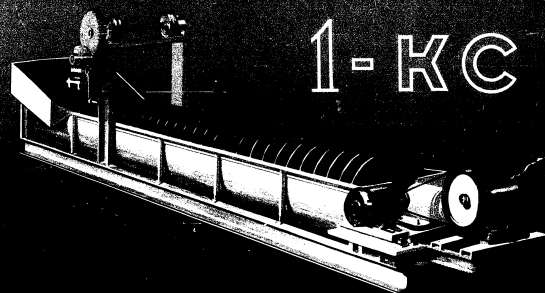
PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ОДНОСПИРАЛЬНЫЙ КЛАССИФИКАТОР



ОДНОСПИРАЛЬНЫЙ КЛАССИФИКАТОР ТИП 1-КС

Односпиральный классификатор типа 1-КС предназначен для мокрой классификации измельченных руд и других материалов с получением мелкой фракции в сливе и более крупной в виде песков, в продукте, выгружаемом спиралью.

Односпиральные классификаторы выпускаются четырех моделей:

модель 1-КС-30 диаметр спирали 300 мм,
модель 1-КС-50 диаметр спирали 500 мм,
модель 1-КС-75 диаметр спирали 750 мм,
модель 1-КС-100 диаметр спирали 1000 мм.

Пропускная способность классификатора:

по пескам — от 25 до 700 *м³/сутки*
по сливу (мелкая фракция) — от 6 до 260 *м³/сутки*

КОНСТРУКЦИЯ И СХЕМА РАБОТЫ КЛАССИФИКАТОРА

Односпиральный классификатор состоит из следующих основных частей: корпуса классификатора, спирали и механизма подъема спирали.

Корпус 1 представляет собой наклонное корыто полуцилиндрического сечения, сваренное из стальных листов и смонтированное на раме 2. Рама является основанием классификатора, на которой монтируются все остальные узлы машины.

В верхней части корыта имеет люк 13 для разгрузки песков. Для полной разгрузки классификатора нижняя торцевая стенка снабжена люком, который закрывается крышкой 3, прижатой винтом 4. Верхняя торцевая стенка имеет вырез для прохода вала спирали.

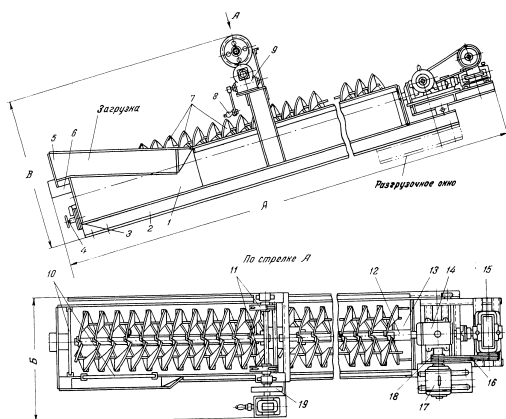
Для загрузки классификатора в правой стенке вырезано загрузочное окно, которое в случае загрузки через борт корыта закрывается специальным щитом с резиновой прокладкой.

Нижняя торцевая стенка и часть левой стенки снабжены сливным порогом 10, выполненным из деревянных брусьев.

К корпусу приварен сливной желоб 5, в который тонкий продукт сливается через порог и вытекает через патрубок 6.

Спираль классификатора состоит из осевой трубы 12, на которой укреплена спираль 7, состоящая из отдельных элементов.





Верхней опорой спирали служат два конических роликоподшипника, смонтированных в специальном корпусе 14. Привод смонтирован в верхней части основной рамы.

Вращение спирали осуществляется электродвигателем 17 через клиноремennую передачу 16 и червячный редуктор 15.

Клиноремennая передача позволяет путем замены шкива 18 изменить число оборотов спирали.

Для подъема спирали в случае остановки классификатора, чтобы предотвратить заклинивание спирали, предусмотрен механизм подъема спирали, состоящий из червячного редуктора 9, пары цилиндрических шестерен 10 и вала с двумя барабанами 11, на которые наматывается трос.

Тросы посредством траверсы соединены с нижним подшипником. Подъем спирали осуществляется вручную рукояткой 8, насаженной на вал червяка редуктора. Во время работы, траверса спирали ложится на специальные упоры.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ КЛАССИФИКАТОРА ПО ПЕСКАМ (т/сутки)

Диаметр спирали, мм	Наименование	Крупность материала по сиву, мм							
		0,833	0,589	0,417	0,295	0,208	0,147	0,104	0,075
300	Число оборотов спирали в мин.	25	22	19,5	16,5	14	11,2	8,3	5,4
	Производительность т/сутки	113	105	88	75	63	51	38	25
500	Число оборотов спирали в мин.	15,3	13,4	11,5	10	8,5	6,9	5	3,2
	Производительность т/сутки	260	230	195	170	145	117	85	54
750	Число оборотов спирали в мин.	9,9	8,9	7,8	6,6	5,6	4,5	3,3	2,4
	Производительность т/сутки	445	380	350	295	250	200	145	100
1000	Число оборотов спирали в мин.	7,6	6,7	5,7	5,0	4,3	3,5	2,5	1,6
	Производительность т/сутки	700	620	530	465	400	325	230	160

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ КЛАССИФИКАТОРА ПО СЛИВУ (т/сутки)

Диаметр спирали, мм	Крупность материала, мм							
	0,833	0,589	0,417	0,295	0,208	0,147	0,104	0,075
300	33	30	27	24	20	14	10	6
500	77	67	60	54	45	31	20	13,5
750	163	147	132	118	100	68	45	31
1000	260	240	215	190	160	110	72	50
Содержание твердого в сливе, %	40	40	35	30	30	20	20	15



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование	Модель			
	1-KC-30	1-KC-50	1-KC-75	1-KC-100
Шаг двухзубчатой спирали, мм	160	250	380	500
Число оборотов спирали в минуту	19,5	12	7,8	5
Паспорт кордата, см	14-18	14-18	14-18	14-18
Марка электродвигателя	A-41-6	A-41-6	A-51-6	A-51-4
Мощность электродвигателя, кВт	1,0	1,0	2,8	4,5
Число оборотов электродвигателя, об/мин	930	930	950	1440
Модель червячного редуктора	РЧ-3	РЧ-3	РЧП-180	РЧП-180
Ремень клиновой, шт.	2	2	3	3
Диаметр шкива электродвигателя, мм	100	100	140	140
Диаметр шкива редуктора, мм	120	200	340	314
Вес классификатора, кг	740	1470	2800	2825

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Модель	Длина		Ширина	Высота
	А	Б		
1-KC-30	3900	773	843	В
1-KC-50	5430	934	1274	В
1-KC-75	6730	1077	1575	В
1-KC-100	7876	1620	1934	В

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Классификатор 1 компл.
2. Электродвигатель 1 шт.
3. Редуктор 1 шт.
4. Клиновой ремень 2 шт.
(для классификаторов моделей KC-30 и KC-50)
Клиновой ремень 3 шт.
(для классификаторов моделей KC-75 и KC-100)
5. Запасные части 1 компл.

Инженерный отдел, Минск, № 2052



SIMPLEX SPIRAL CLASSIFIER

Type 1-KC

The type 1-KC Simplex Spiral Classifier is used for wet classification of ground ores and other materials to produce an overflow product containing the fines, and an underflow product, discharged by the spiral, containing the coarser grains in form of sands.

These spiral classifiers are manufactured in four models:

model 1-KC-30, spiral diameter 300 mm,
model 1-KC-50, spiral diameter 500 mm,
model 1-KC-75, spiral diameter 750 mm,
model 1-KC-100, spiral diameter 1000 mm.

Classifier capacity:

sands — from 25 to 700 t per day
overflow (slimes) — from 6 to 260 t per day.

DESIGN AND PERFORMANCE

The simplex Spiral Classifier consists of the following main parts: body, spiral, and spiral hoist.

The body is an inclined welded sheet steel trough of semi-circular cross-section, mounted on a frame. The frame is the base of the classifier, on which all the rest of the machine units are mounted.

The trough has a port in its upper part through which the sands are discharged. The classifier is emptied through another port in the lower wall, normally closed with a cover which is held in place with a screw. The upper end wall has a notch cut in it to accommodate the spiral shaft.

The classifier has a feed port cut in its right side. If it is desired to feed the classifier over the side wall of the trough, this port can be closed with a special rubberlined gate.

The lower end wall and part of the left side wall are furnished with an overflow weir made of wooden bars.

The slimes are discharged over the weir into an overflow launder welded to the trough, and flow out through a pipe.

The classifier spiral consists of a tubular shaft to which the individual elements of the spiral are fixed.

The upper end of the spiral is supported by two conical roller bearings mounted in a special housing. The drive unit is mounted on the upper part of the base frame.

The spiral is actuated by an electric motor through a V-belt transmission and worm reducer.

The r. p. m. of the spiral can be altered by changing the V-belt transmission pulley.

In order to prevent sliming, the classifier is furnished with a spiral hoist to raise the spiral in case of a shut-down. This hoist consists of a worm reducer, a pair of cylindrical gears, and a shaft with two drums on which a wire rope is wound.

The ropes are connected to the lower bearing by means of a crosspiece. The spiral is raised manually by turning a hand crank fitted to the worm shaft of the reducer. During normal operations the crosspiece of the spiral rests on a special support.

VSESOJUZNOYE OBYEDINENIYE
"MACHINOEXPORT"

CLASSIFIER CAPACITY — SANDS (t per day)

Spiral diameter, mm	Item	Particle size in overflow, mm							
		0,833	0,589	0,417	0,295	0,208	0,147	0,104	0,075
300	R. p. m. of spiral	25	22	19,5	16,6	14	11,2	8,3	5,4
	Capacity, t per day	113	105	88	75	63	51	38	25
500	R. p. m. of spiral	15,3	13,4	11,5	10	8,5	6,9	5	3,2
	Capacity, t per day	260	230	195	170	145	117	83	54
750	R. p. m. of spiral	9,9	8,9	7,8	6,6	5,6	4,5	3,3	2,4
	Capacity, t per day	445	390	350	295	250	200	145	100
1000	R. p. m. of spiral	7,0	6,7	5,7	5,0	4,3	3,5	2,5	1,6
	Capacity, t per day	700	620	530	465	400	325	230	160

CLASSIFIER CAPACITY — SLIMES (t per day)

Spiral diameter, mm	Item	Particle size, mm							
		0,833	0,589	0,417	0,295	0,208	0,147	0,104	0,075
300	per cent solids in overflow	33	30	27	24	20	11	10	6
500		77	67	60	54	45	31	20	13,5
750		103	147	132	118	100	68	45	31
1000		290	240	215	190	160	110	72	50
	per cent solids in overflow	40	40	35	30	30	20	20	15

CHIEF TECHNICAL DATA

Item	Model			
	1-KC-30	1-KC-50	1-KC-75	1-KC-100
Pitch of double-thread spiral, mm	160	250	380	500
Spiral r. p. m.	12,5	12	7,8	5
Trough incline, degrees	14-18	14-18	14-18	14-18
Type of motor	A-11-6	A-11-6	A-51-6	A-51-4
Power rating, kW	1,0	1,0	2,8	4,5
Motor, r. p. m.	930	930	950	1440
Worm reducer, model	PW-3	PW-3	PW-180	PW-180
Number of V-belts	2	3	3	3
Motor pulley diameter, mm	100	100	140	140
Reducer pulley diameter, mm	120	200	340	314
Weight of classifier, kg	760	1470	2800	3825

OVERALL DIMENSIONS

Model	Length	Width	Height
1-KC-30	3000	773	843
1-KC-50	5430	924	1274
1-KC-75	6730	1077	1575
1-KC-100	7876	1620	1934

SHIPMENT LIST

1. Classifier	1
2. Motor	1
3. Reducer	1
4. V-belts (models KC-30 and KC-50)	2
V-belts (models KC-75 and KC-100)	3
5. Spare parts	1 set

EINFACHSPIRALKLASSIERER

Type 1-KC

Der Einfachspiralklassierer Type 1-KC dient zur Naßklassierung von zerklüfteten Erzen und anderen Stoffen unter Lieferung einer feinkörnigen Fraktion im Oberlauf, während das grobkörnigere Produkt in Form von Sanden von der Spirale ausgetrennt wird.

Die Einfachspiralklassierer werden in vier Modellen ausgeführt:
Modell 1-KC-30, Durchmesser der Spirale 300 mm,
Modell 1-KC-50, Durchmesser der Spirale 500 mm,
Modell 1-KC-75, Durchmesser der Spirale 750 mm,

Modell 1-KC-100, Durchmesser der Spirale 1000 mm.

Leistung des Klassierers:

Sandaustrag — von 25 bis 700 t/24 Std.
Feinkörnige Fraktion im Oberlauf — von 6 bis 260 t/24 Std.

KONSTRUKTION UND WIRKUNGSWEISE DES KLASSIERERS

Der Einfachspiralklassierer besteht aus folgenden Hauptteilen: Klassierergehäuse, Spirale und Hubvorrichtung der Spirale.

Das Gehäuse ist ein aus Stahlblechen zusammengeschweißter und auf dem Rahmen montierter Schrägtrog halbzyklindrischen Querschnitts. Der Rahmen bildet die Unterlage des Klassierers, auf der alle übrigen Hauptbestandteile der Maschine montiert werden.

Im Oberteil des Trogs ist die Sandausladeklappe vorgesehen. Zur vollständigen Entladung des Klassierers ist die untere Stirnwand mit einer weiteren Luke versehen, die mit Deckel abgeschlossen wird; durch Schraube wird der Deckel angehängt. In der oberen Stirnwand ist ein Ausschnitt für den Durchgang der Spiralenwelle vorgesehen.

Zur Beschickung des Klassierers ist in der Rechtswandung des Trogs eine Beschickungsöffnung ausgeschnitten. Falls die Beschickung über die Trogkante erfolgt, wird die Beschickungsöffnung mit einem Sonderschild mit Gummichtung zugemacht.

Die untere Stirnwand und ein Teil der Linkswand sind mit einer aus Holzplatten hergestellten Überlaufschwelle versehen.

An das Gehäuse ist die Abgüßrinne angeschweißt, der das feinkörnige Produkt über die

Schwelle zufließt und aus der es durch Stützen ausfließt.

Die Klassiererspirale besteht aus dem Achsrohr auf dem die aus einzelnen Elementen bestehende Spirale befestigt ist.

Zur Abstützung des Oberteils der Spirale dienen zwei im Sondergehäuse montierten Kegelrollenlager. Der Antrieb ist im Oberteil des Grundrahmens montiert.

Die Spirale erhält ihre Drehbewegung über Keilriemenübertragung und Schneckenreduziergetriebe vom Elektromotor.

Die Keilriemenübertragung gestattet, durch Auswechselung der Riemenscheibe die Drehzahl der Spirale zu ändern.

Zur Hebung der Spirale im Falle einer Stillsetzung des Klassierers, damit ein Verschleppen der Spirale verhindert wird, ist eine Hubvorrichtung vorgesehen, die aus dem Schneckenreduziergetriebe, dem Stirnräderpaar und der Welle mit 2 Trommeln besteht, auf die ein Drahtseil aufgewickelt wird.

Die Drahtseile sind mittels Quersstück mit dem unteren Lager verbunden. Das Heben der Spirale erfolgt von Hand mittels der auf die Schneckenwelle des Reduziergetriebes aufgesetzten Handkurbel. Wenn die Maschine im Betriebe ist, liegt das Quersstück der Spirale auf speziellen Anschlägen auf.

SANDAUSTAUSLEISTUNG DES KLASSIERERS

(t/24 Std)

Durchmesser der Spirale, mm	Benennung	Korngröße des Feinprodukts, mm							
		0,833	0,589	0,417	0,295	0,208	0,147	0,104	0,075
300	Drehzahl der Spirale, U/Min	25	22	19,5	16,6	14	11,2	8,3	5,4
	Leistung, t/24 Std	113	105	88	75	63	51	38	25
500	Drehzahl der Spirale, U/Min	15,3	13,4	11,5	10	8,5	6,9	5	3,2
	Leistung, t/24 Std	260	230	195	170	145	117	83	54
750	Drehzahl der Spirale, U/Min	9,9	8,9	7,8	6,6	5,6	4,5	3,3	2,4
	Leistung, t/24 Std	445	390	350	295	250	200	145	100
1000	Drehzahl der Spirale, U/Min	7,6	6,7	5,7	5,0	4,3	3,5	2,5	1,6
	Leistung, t/24 Std	700	620	530	465	400	325	230	160

ÜBERLAUFFEINPRODUKT- AUSTAUSLEISTUNG

(t/24 Std)

Durchmesser der Spirale, mm	Item	Korngröße des Produkts, mm							
		0,833	0,589	0,417	0,295	0,208	0,147	0,104	0,075
300	per cent solids in overflow	33	30	27	24	20	14	10	6
500		77	67	60	54	45	31	20	13,5
750		103	147	132	118	100	68	45	31
1000		290	240	215	190	160	110	72	50
	Feststoffgehalt des Oberlaufs, %	40	40	35	30	30	20	20	15

TECHNISCHE HAUPTDATEN

Benennung	Modell			
	1-KC-30	1-KC-50	1-KC-75	1-KC-100
Steigung der zweigängigen Spirale, mm	190	250	380	500
Drehzahl der Spirale, U/Min	19,5	12	7,8	5
Trog-Neigungswinkel, Grade	14-18	14-18	14-18	14-18
A-41-5	A-41-5	A-41-5	A-51-4	A-51-4
Elektrischer Leistung, kW	1,0	1,0	2,8	4,5
Elektrischer Drehmoment, U/Min	930	930	930	1440
Schneckenreduziergetriebe, Modell	P11-1	P11-1	P11-180	P11-180
Keilriemen, Stückzahl	2	2	3	3
Elektrischer Riemenscheibendurchmesser, mm	100	100	140	140
Reduziergetriebe-Riemenscheibendurchmesser, mm	120	200	340	314
Gewicht des Klassierers, kg	760	1470	2800	3825

AUSSENMASSE

Modell	Länge	Breite	Höhe
1-KC-30	3000	773	843
1-KC-50	5430	934	1274
1-KC-75	6730	1077	1575
1-KC-100	7876	1620	1934

LIEFERUNGSMANG

1. Klassierer
2. Elektromotor
3. Reduziergetriebe
4. Keilriemen:
5. Ersatzteile

CLASSIFICATEUR A UNE HÉLICE

Type 1-KC

Cet appareil est destiné à classer par voie humide des minerais broyés et autres matières.

La fraction fine sort par le trop-plein tandis que la fraction à granulation plus forte est évacuée sous la forme de sables avec le produit déchargé par l'hélice.

Les classificateurs à une hélice sont fabriqués en quatre modèles:

modèle 1-KC-30, à hélice de 300 mm de diamètre,

modèle 1-KC-50, à hélice de 500 mm de diamètre,

modèle 1-KC-75, à hélice de 750 mm de diamètre,

modèle 1-KC-100, à hélice de 1000 mm de diamètre.

Débit du classificateur: en sables -- de 25 à 700 l par 24 heures, en fraction fine -- de 6 à 260 l par 24 heures.

CONSTRUCTION ET SCHEMA DE FONCTIONNEMENT DU CLASSIFICATEUR

Le classificateur à une seule hélice comprend essentiellement les éléments suivants: l'enveloppe, l'hélice et le mécanisme de relevage de l'hélice.

L'enveloppe est une auge inclinée, semi-cylindrique, soudée en tôles d'acier et montée sur le cadre. Ce cadre constitue l'embase de l'appareil sur laquelle viennent se fixer tous les autres éléments.

Dans la partie supérieure de l'auge est ménagée la porte servant à décharger les sables. La vidange complète du classificateur se fait par un trou ménagé dans la face inférieure. Ce trou est obturé par le couvercle serré en place par la vis. La face supérieure comporte une ouverture servant au passage de l'arbre de l'hélice.

Le trou de chargement découpé dans la paroi droite est fermé par un bouchon spécial à joint en caoutchouc toutes les fois que l'alimentation

du classificateur se fait par-dessus le bord de l'appareil.

La face inférieure ainsi qu'une partie de la paroi gauche sont dotées d'un seuil de déversement exécuté en barres de bois.

Sur l'enveloppe du classificateur est soudée la rigole de déversement dans laquelle vient retomber par-dessus le seuil la fraction fine qui sort ensuite par la tubulure.

L'hélice du classificateur est constituée par le tube axial avec l'hélice proprement dite en éléments séparés.

La partie supérieure de l'hélice repose dans deux paliers à rouleaux coniques montés dans un corps spécial. Les mécanismes de commande sont montés dans la partie supérieure du cadre principal.

La rotation de l'hélice est opérée par le moteur électrique à l'aide de la transmission à

courroies trapézoïdales et le réducteur à vis sans fin.

Par remplacement de la poulie, la transmission à courroies trapézoïdales permet de faire varier le nombre de tours de l'hélice.

Un dispositif de relevage de l'hélice permet d'éviter le colmatage de celle-ci par les schlamms en cas d'arrêt du classificateur. Ce dispositif comprend un réducteur à vis sans fin,

un couple de pignons cylindriques et un arbre à deux tambours sur lesquels vient s'enrouler le câble.

Ces câbles sont réunis au palier inférieur par l'intermédiaire d'une traverse. Le relevage de l'hélice s'opère à la main, à l'aide d'une manivelle calée sur l'arbre de la vis sans fin du réducteur. Au cours du travail, la traverse de l'hélice vient se poser sur des butées spéciales.

DEBIT DU CLASSIFICATEUR EN SABLES

(l par 24 heures)

Diamètre de l'hélice, mm	Caractéristiques	Granulation des fractions fines, mm							
		0,833	0,589	0,417	0,295	0,208	0,147	0,104	0,075
300	Vitesse de rotation de l'hélice, tr/min	25	22	19,5	16,6	14	11,2	8,3	5,4
	Débit, l/24 h	113	105	88	75	64	50	38	25
500	Vitesse de rotation de l'hélice, tr/min	13,3	13,4	11,5	10	8,5	6,9	5	3,2
	Débit, l/24 h	260	230	195	170	145	117	85	51
750	Vitesse de rotation de l'hélice, tr/min	9,9	8,9	7,8	6,6	5,6	4,5	3,3	2,4
	Débit, l/24 h	445	380	350	295	250	200	145	100
1000	Vitesse de rotation de l'hélice, tr/min	7,8	6,7	5,7	5,0	4,3	3,5	2,5	1,6
	Débit, l/24 h	700	620	530	465	400	325	230	160

DEBIT DU CLASSIFICATEUR EN FRACTIONS FINES

(l par 24 heures)

Diamètre de l'hélice, mm	Granulation des matières, mm							
	0,833	0,589	0,417	0,295	0,208	0,147	0,104	0,075
300	33	30	27	24	20	14	10	6
500	77	67	61	54	45	31	20	13,5
750	163	147	132	118	100	68	45	31
1000	260	230	215	190	160	110	72	50
Teneur en matières solides de la fraction fine, %	40	40	35	30	30	20	20	15

PRINCIPALES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dénominations	Modèles			
	1-KC-30	1-KC-50	1-KC-75	1-KC-100
Pas de l'hélice à filet double, mm	160	250	380	500
Vitesse de rotation de l'hélice, tr/min	19,5	12	7,8	5
Pente de l'auge, degrés	14-18	14-18	14-18	14-18
Marque du moteur électrique	A-41-5	A-41-5	A-51-4	A-51-4
Puissance du moteur électrique, kW	1,0	1,0	2,8	4,5
Vitesse de rotation du moteur électrique, tr/min	930	930	930	1440
Modèle de réducteur à vis sans fin	P11-1	P11-1	P11-180	P11-180
Courroies trapézoïdales, (pièces)	2	2	3	3
Diamètre de la poulie du moteur électrique, mm	100	100	140	140
Diamètre de la poulie du réducteur, mm	120	200	340	314
Poids du classificateur, kg	760	1470	2800	3825

COTES D'ENCOMBREMENT

Modèles	Longueur	Largueur	Hauteur
1-KC-30	3000	773	843
1-KC-50	5430	934	1274
1-KC-75	6730	1077	1575
1-KC-100	7876	1620	1934

LOT DE LIVRAISON

1. Classificateur complet
2. Moteur électrique
3. Réducteur
4. Courroies trapézoïdales: pour les classificateurs modèles KC-30 et KC-50
5. Jeu de pièces de rechange

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32 34 MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

SÄMTLICHE AUSKÜNFTE
ÜBER LIEFERUNG VON BETRIEBSAUSRÜSTUNGEN
UND MASCHINEN ERTEILT

V/O „MASCHINOEXPORT“

MOSKAU, G-200 Smolenskaja-Sennaja Pl., 32 34

TELEGRAMMADRESSE:
Moskau MASCHINOEXPORT

POUR TOUS RENSEIGNEMENTS
RELATIFS À L'ACHAT D'OUTILAGE
PRIÈRE DE S'ADRESSER

à V/O «MACHINOEXPORT»

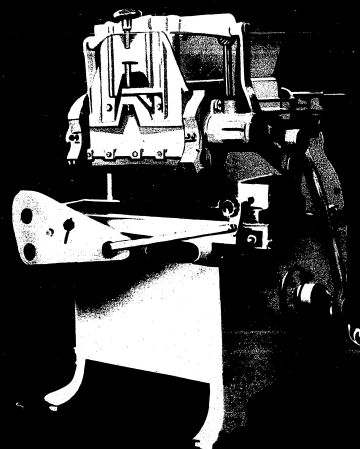
MOSCOU, G-200 pl. Smolenskaia-Sennaia, 32 34

ADRESSE TÉLÉGRAPHIQUE:
Moscou MACHINOEXPORT

181425

ТЕСТОДЕЛИТЕЛЬНАЯ МАШИНА

СД



ВСЕ СОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ТЕСТОДЕЛИТЕЛЬНАЯ МАШИНА**Модель СД**

Тестоделительная машина модели СД применяется для деления пшеничного теста из муки 30, 72 и 85 % выхода, на куски весом от 0,22 до 1,1 кг.

Машина модели СД может отделить от 26 до 52 кусков теста в минуту, что соответствует 6,5—13 оборотам делительного барабана в минуту.

Размер куска теста определяется объемом гнезда делительного барабана, который, в свою очередь, определяется установкой упора по линейке со шкалой.

Тесто подается в загрузочную воронку, откуда попадает в тестовую камеру, а из последней поршнем подается в делительный барабан, имеющий четыре гнезда.

За один поворот барабана на разгрузочный транспортер выбрасываются четыре куска теста, которые затем поступают на передающий к округлительной машине транспортер. Во избежание прилипания кусков теста, лента разгрузочного транспортера во время работы машины посыпается мукой из муко-сыпки.

Тестоделительная машина не требует специального фундамента для установки и крепится непосредственно на полу.

Установка машины очень проста и не требует никаких специальных приспособлений. После установки машину следует тщательно очистить от пыли и антикоррозийной смазки. Места, соприкасающиеся с тестом, необходимо промыть щелочью, а затем теплой водой и, насухо протерев, смазать чистым вазелином или маслом, применяемым для смазки хлебных форм.

Тщательный уход, заключающийся в своевременной смазке машины и очистке ее, обеспечивает длительный срок службы тестоделительной машины, при высокой производительности.

Привод машины от индивидуального (встроенного) электромотора, мощностью 1,5 кВт с числом оборотов $n=1430$ об/мин.

Габариты машины:	
длина	1600 мм
ширина	1150 мм
высота	1400 мм
Вес	1200 кг



VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
Mashinoexport
SSSR • MOSKVA

Внешнеторгов. Запас № 874

BAKERY DOUGH DOSING MACHINE**MODEL CD**

The CD Model Bakery Dough Dosing Machine is used for dividing dough into pieces weighing from 0.22 to 1.1 kg, the dough being made of 30, 72 and 85% wheat flour.

The size of dough pieces is determined by the volume of form on the dosing drum, being controlled, in its turn, by regulating the stops along a scaled rule.

The dough is charged into the loading hopper from where it is delivered to the dough chamber whence it is squeezed by a piston into the dosing drum with four dosing forms.

At one revolution the drum ejects four pieces of dough onto a discharging transporter which subsequently brings them to another transporter intended to deliver the pieces to the rounding machine.

In order to prevent sticking of dough pieces the discharging transporter band is strewn with flour using for this a flour strewing container.

Careful maintenance of the unit consisting in its proper lubrication and cleaning in due time assures both, long life of the dough dosing machine in service and a high efficiency.

The CD Model Bakery Dough Dosing Machine can divide 26 to 52 pieces of dough per minute which corresponds to a dosing drum speed of 6.5—13 r.p.m.

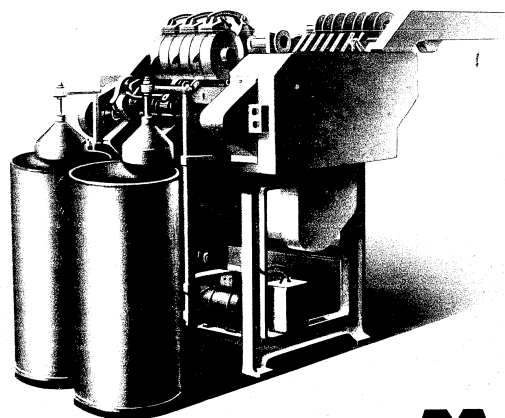
The Bakery Dough Dosing Machine does not require any special foundation and is fastened directly on the floor.

The installation of the machine is a very simple one and does not require any special devices. After installation the machine should be carefully cleaned of dust and anti-corrosive coating. The surfaces contacting the dough should be washed with an alkali solution, then with warm water; upon being wiped dry they should be coated with pure vaseline or oil used for greasing of bread forms.

The machine is driven by a separate (built-in) electric motor, 1.5 kW, 1430 r.p.m.

Overall sizes of the machine:	
length	1600 mm
width	1150 mm
height	1400 mm
Weight	1200 kg

ЛЕНТОЧНАЯ ОЧЕСОЧНАЯ МАШИНА



VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ЛЕНТОЧНАЯ ОЧЕСОЧНАЯ МАШИНА

Модель ЛО-2-Л

Ленточная очесочная машина модели ЛО-2-Л предназначена для последующего утончения и выравнивания ленты из льняного очеса, получаемой с очесочной машины первого перехода, а также для дальнейшей параллелизации, дробления и очистки волокон ленты от посторонних примесей.

Ленточная очесочная машина модели ЛО-2-Л служит вторым переходом в группе ленточных машин, входящих в систему параллелизации ленты из льняного очеса. Питание машины лентой производится из шести талов. Машина оборудована гребенным механизмом с пружинами доуравновешивания гребней, переключением в пазах специальных направляющих, обеспечивающих увеличение скорости движения гребенного ножа. Конструкция механизма обеспечивает эффективный контроль и дробление волокон, а также его очистку от посторонних примесей.

Для усадки ленты в тали и ее уплотнения, машина оборудована лентоукладчиком и автоматическим укладчиком.

Машина снабжена поддувающим вентилятором, препятствующим намотке ленты на гребни, и вентиляционным устройством для удаления пыли в общую вытяжную систему.

Ленточная очесочная машина модели ЛО-2-Л оборудована механизмом автоматического останова машины при обрыве ленты со стороны питания и при выполнении талов ленты определенной длины.

Привод машины осуществляется от отдельного электродвигателя с передачей клиновыми ремнями. Пуск и останов машины производится от пусковых станций.

Основные рабочие органы смонтированы на подшипниках качения. Машина устанавливается на цементных подушках под опоры основания и крепится к ним фундаментными болтами.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

1. Скорость вращения ленты, м/мин	от 65 до 100
2. Количество головок в машине	1
3. Количество лент в машине	6
4. Количество выгулов в машине	2
5. Расстояние между осями второго питающего и выгнутого цилиндров, мм	288
6. Количество гребней в машине	114
7. Диаметр гребенного валика, мм	6
8. Ширина выгнутой машины (в зависимости от заказа), мм	25, 32, 38
9. Итоговая температура (в зависимости от заказа), °C	22
10. Прокладка вытеснения (в зависимости от заказа), мм	17, 18, 19, 20
11. Размеры талов, мм: диаметр, высота	2; 2,6; 2,9; 3; 3,3; 3,5; 3,9; 4
12. Длина нарабатываемой ленты в тал, м	от 1250 до 4050
13. Электродвигатель: мощность, кВт; число оборотов в минуту	1,7; 1450
14. Габаритные размеры, мм: длина (глубина) с талом; длина (глубина) без талов; ширина; высота	2790; 2623; 1297; 1630
Вес машины, кг	1050

LINE TOW DRAWING FRAME

Модель ЛО-2-Л

The ЛО-2-Л Model Line Tow Drawing Frame is designed for further attenuation and equalizing of line tow slivers produced on the first passage line tow drawing frame, as well as for effective parallelizing, splitting and cleaning of the fibres of unsplinnable impurities.

The ЛО-2-Л Model Line Tow Drawing Frame serves for a second drawing passage in the group of drawing frames being included in a line tow preparing system.

The ЛО-2-Л Frame is fed with slivers from six cans. The Frame has circular, two-crest gills moving in grooves of special guides expected to increase the speed of the gills.

For tight deposition of the produced sliver in cans the Frame is equipped with a coiler and an automatic sliver compressor unit.

The Frame is fitted with a blower placed under the slivers and preventing the latter from overwinding around the gills, as well as with a ventilating arrangement for the dust to be removed into the general ventilating system.

The ЛО-2-Л Model Line Tow Drawing Frame is equipped with an automatic stop motion which stops the machine should a sliver leakage on the feed side occur; when the can is filled up with sliver of a definite length the Frame is stopped automatically likewise.

The Frame is driven from an individual electric motor through V-belts, and started and stopped by push-button stations through a magnetic starter.

The main working parts of the Frame are fitted with rolling type bearings.

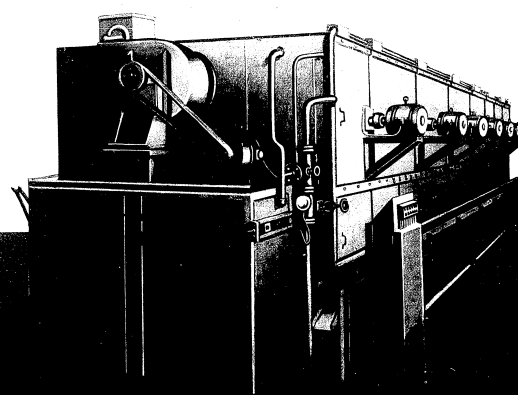
The Frame is mounted on cement pillows for machine framing, and fastened thereto by anchor bolts.

MAIN SPECIFICATIONS

1. Delivery speed range, m/min	from 65 to 100
2. Number of heads per frame	1
3. Slivers per frame	6
4. Deliveries per frame	2
5. Reach, mm	288
6. Number of gills per frame	114
7. Diameter of gill roller, mm	6
8. Conductor width (according to order), mm	25, 32 or 38
9. Pinning: full height of pin, mm; wire number (according to order)	22; Nos. 17, 18, 19, 20
10. Draft range	2; 2,6; 2,9; 3; 3,3; 3,5; 3,9; 4
11. Size of can, mm: diameter; height	460; 914
12. Length of sliver produced in the can, m	from 1250 to 4050
13. Electric motor: power, kW; speed, r.p.m.	1,7; 1450
14. Overall dimensions, mm: length (depth) with cans; length (depth) without cans; width; height	2790; 2623; 1297; 1630
Weight of Frame, kg	1050

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Внешторгиздат, Завод № 1250

СУШИЛЬНАЯ
МАШИНА

СМ-7-А

СУШИЛЬНАЯ МАШИНА

Модель СМ-7-Л

Сушильная машина модели СМ-7-Л предназначена для сушки льняной или очесочной пряжи мокрого прядения в мотках после варки, отбели и отжима в центрифугах.

Машина состоит из теплоизоляционных съемных щитов, транспортера для шестов, калориферной и вентиляционной системы.

Привод машины — от отдельного электродвигателя посредством зубчатой и цепной передачи.

Привод каждой пары вентиляторов — от отдельных электродвигателей через эластичные муфты. Привод вытяжного вентилятора — от отдельного электродвигателя плоским кожаным или тканым прорезиненным ремнем.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

1. Производительность машины, кг/час 360
2. Количество сушильных секций в машине .. 7
3. Тип циркуляционных вентиляторов .. ПАТИ У-7
4. Количество циркуляционных вентиляторов 14
5. Номера вращаемой пряжи от № 6 до № 36
6. Поступающая влажность пряжи, % 100
7. Выходная влажность пряжи, % 10
8. Скорость движения конвейера, м/мин от 0,11 до 0,39
9. Количество шестов в загрузке 192
10. Ширина заправки мотков на шесте, мм 650
11. Время сушки, мин 80
12. Мощность электродвигателей трехфазного тока, лог:
 - рециркуляционных вентиляторов ... 2,2
 - привода конвейера и транспортера ... 0,55
 - вытяжного вентилятора 2,2
13. Габаритные размеры, мм:
 - длина 18 400
 - ширина 3 800
 - высота 3 000
14. Вес машины, кг 18 000

DRYING MACHINE

Model CM-7-L

The CM-7-L Model Drying Machine is designed for hank drying of wet-spun line or line tow yarns after boiling, bleaching and squeezing on extractors.

The Machine consists of removable heat insulating sheets, pole conveyor, as well as a calorific and a ventilating systems.

The Machine is driven from an individual electric motor through a gear-and-chain transmission.

Each fan pair is driven from an individual electric motor through elastic clutches.

The draft fan is driven from an individual electric motor through a flat leather or woven rubberized belt.

SPECIFICATIONS

1. Production, kg/hour 360
2. Number of drying sections per machine 7
3. Type of circulating fans ПАТИ У-7 Model
4. Number of circulating fans 14
5. Counts of yarn being dried from No. 6 to No. 36
6. Moisture of incoming yarn, per cent 100
7. Moisture of outgoing yarn, per cent 10
8. Conveyor speed range, m/min 0.11—0.39
9. Number of poles in machine 192
10. Width of hanks suspended on pole, mm 650
11. Drying time, min 80
12. Power of three-phase electric motors, kW:
 - for circulating fans 2.2
 - for conveyors 0.55
 - for draft fan 2.2
13. Overall dimensions, mm:
 - length 18 400
 - width 3 800
 - height 3 000
14. Weight of machine, kg 18 000



ДЛЯ
ОБТЯЖКИ
ШЛЯПОК
ЧЕСАЛЬНЫХ
МАШИН

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

„МАШИНОЭКСПОРТ“

СССР МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

МАШИНОЭКСПОРТ

СССР - МОСКВА



**СТАНОК ДЛЯ ОБТЯЖКИ ШЛЯПОК
ЧЕСАЛЬНЫХ МАШИН**

Модель ОШ

FLAT CLIPPING MACHINE

Model OSH

Станок для обтяжки шляпок чесальных машин стационарного типа предназначен для обтяжки игольчатой лентой шляпок чесальных машин.

При обтяжке шляпка и надетое на нее игольчатое полотно вкладываются в тиски станка, которые при помощи винтов обжимают шляпку с боков. Для равномерного натяжения игольчатого полотна ленты последняя сверху притягивается специальными зажимами.

Боковые пластины у плотно зажатой игольчатой ленты загибаются с обеих сторон при помощи закатывающих роликов, закрепленных на суппорте и делающих несколько проходов вдоль шляпки.

Передвижение суппорта производится вручную с помощью цепной передачи. Станок обеспечивает плотную и правильную насадку игольчатой ленты на шляпку.

This stationary Flat Clipping Machine is designed to reclothe flats of revolving flat cards with new card tops.

The card flat with the top slipped thereupon is placed into the jaw vice, which presses the card flat from both sides by means of screws. For uniform tension of the top fillet the latter is held tight from above by special clamps.

The side clips of the tightly fastened top fillet are bent at both sides by rolling bowls of the support performing several passages along the top.

The support is moved manually by a chain drive. The machine ensures a tight and correct fitting of the fillet on the cast-iron flat.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность шляпок в час	10—15
Длина шляпок, мм:	
по цепуку	1270
по игольчатой ленте	1143
Габаритные размеры, мм:	
длина	612
ширина	1544
высота	1210
Вес, кг	около 245

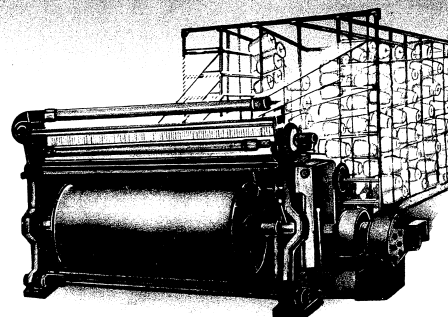
SPECIFICATIONS

Output of flats per hour	10 to 15
Length of flats, mm:	
overall	1270
on wire	1143
Overall dimensions, mm:	
length	612
width	1544
height	1210
Weight, kg	approx. 245

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС :

МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

СНОВАЛЬНАЯ МАШИНА С-140



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

СНОВАЛЬНАЯ МАШИНА Модель С-140

Сновальная машина модели С-140 предназначена для партионной сновки хлопчатобумажной пряжи средних номеров.

Сновка производится с конических бобин крестовой мотки, устанавливаемых на шпулярике. Основные нити, сходя с бобин, проходят сквозь нитенатяжители и крючки контрольно-сигнальной рамки шпулярика, направляются в рядок машины, огибают мерильный валик и поступают на сновальный валик. Сновальный валик приводится во вращение от барабана, к которому он прижимается специальным механизмом. Барабан приводится во вращение с постоянной угловой скоростью от электродвигателя — передатчик с клиновыми ремнями, коробки скоростей и с фрикционной дисковой муфтой. Линейная скорость сновки — постоянная, не зависящая от диаметра наматывания. Машина снабжена электромагнитным автоматическим механизмом останова, действующим при обрыве нитей, двухколесным, автомобильного типа тормозом барабана, раздвижным рядком для направления нитей, вентилятором для обдувания пуха, механизмом останова машины при выработке основы заданной длины и механизмом смены сновального валика.

Шпулярик — магазинного типа с электро-сигнализацией и вентиляторами для сдувания пуха.

Управление — кнопочное.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателями с пусковой аппаратурой, клиновыми ремнями, сновальными валиками, сигнальными лампочками и счетчиком выработки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Скорость сновки, м/мин	267 и 400
Рабочая ширина машины, мм	1400
Размеры сновального валика, мм:	
диаметр ствола	200
диаметр фланцев	660
расстояние между фланцами	1400

WARPING MACHINE MODEL C-140

The C-140 Model Warping Machine is designed for warping cotton yarns of medium counts.

The warping is carried out from cross wound bobbins accommodated in the creel.

The warp threads from the bobbins, upon running through tensions and hooks of the control signalling board, are guided into the wraith; on passing around the measuring roller, they reach the warper beam.

The warper beam is driven by a friction drum to which it is pressed by a special arrangement.

The friction drum rotates at a constant angular speed from the electric motor through V-belts, a speed box and a friction disc type clutch. The linear speed is a constant one irrespective of the given beam diameter.

The machine is equipped with an electromagnetic stop motion which stops the machine should a yarn breakage occur, with a double shoe car type brake for the friction drum, a wraith for guiding the yarn, a fan to prevent accumulation of lint, a stop motion for stopping the machine when a predetermined yarn length has been warped, as well as an arrangement for warpers' beam change.

The magazine type creel is equipped with an electric signal system and fans to prevent accumulation of lint.

The machine is controlled by push buttons.

It is supplied complete with electric motors, starting equipment, V-belts, warpers' beams, signal lamps and production indicator.

SPECIFICATIONS

Warping speed	267 and 400 m/min
Working width	1400 mm
Dimensions of the warpers' beam:	
Diameter of the tube	200 mm
Diameter of the flanges	660 mm
Distance between flanges	1400 mm

Количество бобин в ставке (максимальное)	432
Электродвигатели трехфазного тока:	
привода машины:	
количество	1
мощность, кВт	1.7
число оборотов в минуту	950
обдувки ряда:	
количество	1
мощность, кВт	0.075
число оборотов в минуту	1200
Габаритные размеры, мм:	
ширина:	
машины	2890
шпулярика	3000
длина:	
машины	1750
шпулярика	13135
высота:	
машины	1020
шпулярика	2160
Вес со шпуляриком, кг	около 3150

Number of bobbins in the creel (max.)	432
Electric motors:	
For machine drive:	
Number	1
Power	1.7 kW
Speed	950 r.p.m.
For prevention of lint accumulation at the wraith:	
Number	1
Power	0.075 kW
Speed	1200 r.p.m.
Overall dimensions:	
Width of the machine	2890 mm
Width of the creel	3000 mm
Length of the machine	1750 mm
Length of the creel	13135 mm
Height of the machine	1020 mm
Height of the creel	2160 mm
Weight with creel	approx. 3150 kg

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г. 200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

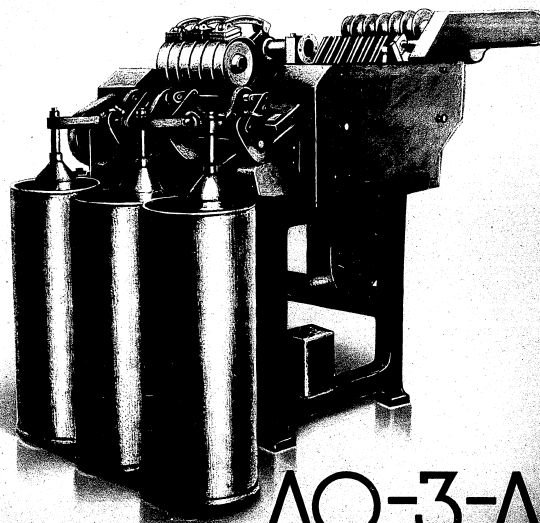
V/O "MACHINEEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
CABLE ADDRESS:
MACHINEEXPORT Moscow



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

243212

ЛЕНТОЧНАЯ ОЧЕСОЧНАЯ МАШИНА



ЛО-3-А

200517

ЛЕНТОЧНАЯ ОЧЕСОЧНАЯ МАШИНА Марка ЛО-3-Л

Ленточная очесочная машина марки ЛО-3-Л предназначена для последующего утонения и выравнивания ленты из льняного очеса, получаемой с ленточной очесочной машины второго перехода, а также для дальнейшей параллелизации, дробления и очистки волокон от непрямоугольных примесей.

Ленточная очесочная машина марки ЛО-3-Л служит третьим переходом в группе ленточных машин, входящих в систему приготовления ленты из льняного очеса.

Питание машины лентой производится из шести тазов.

Машина оборудована гребенным механизмом с круглыми дуоэксцентричными гребнями, перебегающими в пазах специальных направляющих, обеспечивающих увеличение скорости движения гребенного поля.

Конструкция механизма обеспечивает эффективный контроль и дробление волокон, а также его очистку от непрямоугольных примесей. Для усадки ленты в тазы и ее уплотнения машина оборудована лентоукладчиком и автоматическим усадителем.

Машина снабжена поддувающим вентилятором, препятствующим намотке ленты на гребни, и вентиляционным устройством для удаления пыли в общую вентиляционную систему.

Машина оборудована механизмом автоматического останова, действующим при обрыве ленты со стороны питания и при наполнении таза лентой определенной длины.

Привод машины осуществлен от отдельного электродвигателя с передачей клиновым ремнями. Пуск и останов машины производится от кнопочных станций.

Основные рабочие органы смонтированы на подшипниках качения.

Машина устанавливается на цементные подушки под опоры остова и крепится к ним фундаментными болтами.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Скорость машины лентой.....	65-100 м/мин
2. Количество головок в машине.....	1 шт.
3. Количество лент в машине.....	6 шт.
4. Количество выходов в машине.....	3 шт.
5. Расстояние между осями второго и третьего и выходящих цилиндров.....	288 мм
6. Количество гребней в машине.....	114
7. Диаметр гребенного вала.....	6 мм
8. Ширина ленточной ленты.....	25, 32, 38 мм (в зависимости от заказа)
9. Номинальная температура: чашки дна тазов.....	22 мм
номер тазов.....	17, 18, 19, 20 (в зависимости от заказа)
ширина накладки (шт) на ось.....	2, 2,6; 2,9; 3; 3,3; 3,5; 3,7; 4 шт. (в зависимости от заказа)
10. Предустановка.....	97,3 до 5
11. Диаметр тазов.....	300 мм
диаметр тазов на питании.....	300 мм
12. Диаметр тазов на выходе.....	300 мм
13. Длина нарезаемой ленты в тазу.....	от 1250 до 4050 м
14. Запасные размеры: длина глубины с тазом.....	1,7 м
длина глубины без тазов.....	1400 мм
ширина.....	2710 мм
высота.....	2470 мм
15. Вес машины.....	1380 мм
16. Вес машины.....	1630 мм
17. Вес машины.....	1070 кг

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР - МОСКВА

Дизайнер: Зинаида 76 777

LINE TOW DRAWING FRAME ЛО-3-Л Model

The LO-3-L Model Line Tow Drawing Frame is designed for further attenuation and equalizing of line tow slivers produced on the second passage line tow drawing frame, as well as for effective paralleling and splitting of fibres, and cleaning these of unsplinnable impurities.

The LO-3-L Model Line Tow Drawing Frame assures the third drawing passage in the group of drawing frames included in a line tow preparing system.

The LO-3-L Model Line Tow Drawing Frame is fed by slivers from six cans.

The frame has circular, two-crank, gills moving in grooves of special guides provided to increase the speed of the gills.

For tight deposition of produced slivers in the can the frame is equipped with a coiler and an automatic sliver compressor unit.

The frame is also fitted with a blower placed under the slivers and intended to prevent the latter from being onwound around the gills, as well as with a ventilating arrangement for the dust to be removed into the general ventilating system.

The LO-3-L frame is equipped with an automatic stop motion which stops the machine should a sliver breakage on the feed side occur; when the can is filled with sliver of a definite length the frame is also stopped automatically.

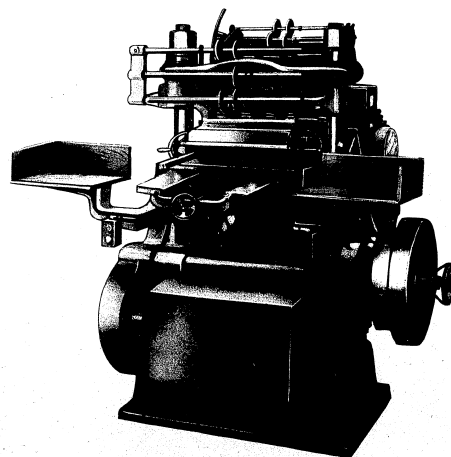
The frame is driven from an individual electric motor through V-belts, and is started and stopped by push button stations through a magnetic starter.

The main working parts of the frame are fitted with rolling type bearings.

The frame is mounted on cement pillows for machine framing, and fastened there to by anchor bolts.

MAIN SPECIFICATIONS

1. Delivery speed range.....	65-100 m/min
2. Number of heads per frame.....	1
3. Slivers per frame.....	6
4. Deliveries per frame.....	3
5. Reach.....	288 mm
6. Gills per frame.....	114
7. Diameter of gill roller.....	6 mm
8. Conductor width (according to order).....	25, 32, 38 mm
9. Pinning: full length of pin.....	22 mm
wire number (according to order).....	No 17, 18, 19, 20
number of pins per can (according to order).....	2; 2,6; 2,9; 3; 3,3; 3,5; 3,7; 4
10. Draft range.....	3-5
11. Can size: diameter of can at delivery side.....	300 mm
diameter of can at feed side.....	300 mm
height.....	300 mm
12. Length of sliver produced in the can.....	from 1250 to 4050 m
13. Electric motor: power.....	1,7 kW
speed.....	1440 r.p.m.
14. Overall dimensions: length (depth) with cans.....	2710 mm
length (depth) without cans.....	1400 mm
width.....	2470 mm
height.....	1630 mm
15. Weight of frame.....	1070 kg



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ТИСНЕНИЯ Модель ПП-1

Полуавтоматический пресс модели ПП-1 предназначен для углубленного тиснения и печатания изображений на переплетных крышках фольгой и тертыми красками.

Основными рабочими механизмами пресса являются: механизм подъема стола, привод нижней плиты, фольговый и красочный аппараты. Кроме накладки переплетных крышек на пресс и их съема, все остальные операции происходят автоматически.

Подъем стола с крышкой к головке пресса производится кулачком, опускание — под действием собственного веса.

В головке пресса, установленной на колонках, монтируются электронагреватели и выдвижная плита для установки штампа.

Температура нагрева штампа поддерживается автоматически терморегулятором.

Красочный аппарат пресса по своему устройству аналогичен красочным аппаратам печатных машин.

Фольгонадающий аппарат пресса рассчитан на одновременную подачу трех лент фольги с бобины, устанавливаемых на головке пресса. Величина подачи каждой ленты регулируется независимо от других.

Пресс приводится в действие от индивидуального электродвигателя. Рабочие скорости пресса могут меняться с помощью двухступенчатого шкива.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Наибольшая площадь тиснения (размер развернутой переплетной крышки) 336×482 мм
2. Наибольшее давление, развиваемое прессом 40 т
3. Температура нагрева верхней плиты и штампа 50÷180 °C
4. Число ходов пресса в минуту 20
5. Подъемная сила фольги 31÷336 мм
6. Наибольший подъем стола 30 мм
7. Электродвигатель: мощность 2,8 кВт число оборотов 1430 об/мин
8. Электронагреватели: количество 6 общая мощность 2,4 кВт
9. Габаритные размеры: длина (с выдвинутым столом) 1650 мм ширина 1580 мм высота 1730 мм
10. Вес 1090 кг

SEMI-AUTOMATIC ROLL LEAF EMBOSSING PRESS Model PП-1

The Semi-Automatic Press, model PП-1, is designed for roll leaf embossing and impressing on book covers with binder's inks.

This press comprises a mechanism for raising the table, a drive for shifting the lower platen, a roll feeding attachment, and an inking arrangement.

All operations connected with the embossing are done automatically, except feeding to, and removal of bookcovers from the table.

The table bearing the bookcover is raised to the upper platen by means of a cam, and is lowered by its own weight.

Inside the upper stationary platen which is mounted on pillars are inserted electric heaters and a telescopic plate for fixing the die.

A thermo-regulator automatically maintains the temperature of the die at the desired value.

The inking arrangements are similar to those provided on printing machines.

The roll feeding attachment simultaneously feeds the roll leaf from three spools installed on the upper platen. The amount of feed is regulated separately for each spool.

The press has individual motor drive and is fitted with a step pulley for two different speeds.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

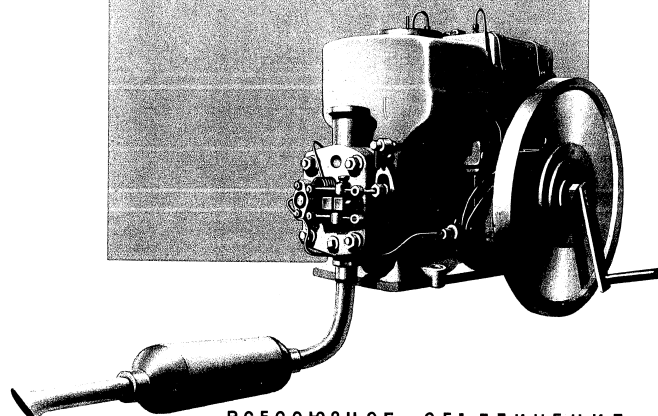
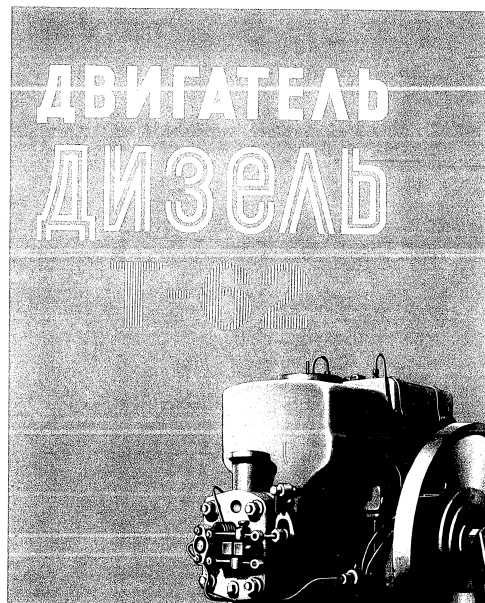
1. Maximum area of embossing (size of unfolded book cover) 336×482 mm
2. Maximum pressure, exerted by the press 40 t
3. Temperature of heating of upper platen and die from 50 to 180 °C
4. Number of working strokes of the press per minute 20
5. Amount of roll leaf feed from 31 to 336 mm
6. Maximum raising of table 30 mm
7. Electric motor: output 2.8 kW speed 1430 r.p.m.
8. Electric heaters: number 6 total output 2.4 kW
9. Overall dimensions in mm: length (with table drawn out) 1650 width 1580 height 1730
10. Weight in kg 1090

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:



МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Винториздат. Заказ № 2474



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР. МОСКВА

ДВИГАТЕЛЬ-ДИЗЕЛЬ

Модель Т-62

Дизель-двигатель модели Т-62 мощностью 9-13 л. с. используется в качестве стационарной или передвижной силовой установки для привода различного рода машин.

Дизель-двигатель Т-62 представляет собой одноцилиндровый горизонтальный бензиномоторный четырехтактный, прецизионный двигатель.

Пуск двигателя производится от руки при помощи заводной рукоятки. В период пуска компрессия выставляется и при помощи рукоятки запальной форсунки (букавы, пропущенная центральная).

Топливная аппаратура состоит из плунжерного насоса и плунжерной форсунки.

Система смазки — комбинированная: под давлением и разбрызгиванием.

Двигатель, оборудованный водяной охлаждающей системой, работает в двух режимах: стационарном и передвижном.

В передней части блока-картера двигателя имеются топливные форсунки, расположенные симметрично. В цилиндре передвигается поршень, соединенный с шатуном и коленчатым валом. Поршень смазывается одним масляным насосом и четырьмя компрессионными клапанами. При помощи поршневого пальца и шатуна поршень соединен с коленчатым валом.

Внутри блока-картера смонтированы также масляный насос плунжерного типа, который приводит в движение от эксцентрической шейки коленчатого вала.

Регулирующий клапан с центробежным регулятором приводит в движение от коленчатого вала через шатуны и шатуны.

Регулятор, связанный через систему рычагов с топливным насосом, в зависимости от числа оборотов и нагрузки, изменяет количество топлива, подаваемого в цилиндр.

Топливный насос и регулирующий клапан связаны с плунжером в движении от системы кулачков распределительного вала.

В головке цилиндра установлены всасывающий и выпускной клапаны, размеры и форсунки. К головке также прикреплены воздухоочиститель и выпускная труба с глушителем.

На картере установлен топливный бак с фильтром для очистки топлива.

Уровень воды в системе охлаждения определяется положением стержня, соединенного с поплавком.

На наружных концах коленчатого вала установлены два маховика, в каждом из которых может быть присоединен приводной шкив.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Мощность:		
при 800 об/мин.	9 л. с.	а. л.
при 1000 "	11 "	"
при 1200 "	13 "	"
Диаметр цилиндра	120 мм	
Ход поршня	160 мм	
Среднее эффективное давление	5,4 кг/см ²	
Степень сжатия	21,5	
Средняя скорость поршня	6,4 м/сек	
Радиальная нагрузка	по ГОСТ 305-42	
Удельный расход топлива	210 г/л. с. ч.	
Удельный расход масла	10 г/л. с. ч.	
Емкость топливного бака	15 л	
Емкость масляной системы	4 л	
Емкость системы охлаждения	30 л	
Степень неравномерности	1/110	
Сухой вес	480 кг	

DIESEL ENGINE

Model T-62

The Model T-62 Diesel Engine has an output of 9 to 13 H. P. and is used as a stationary or moving power plant for driving various types of machinery.

The Model T-62 is a single-cylinder, horizontal, four-stroke, pre-chamber Diesel engine.

The engine is hand started by means of a crank handle. The compression is cut out while starting and an igniter (paper impregnated with saltpetre) is introduced into the prechamber.

The fuel injection equipment consists of a plunger-type fuel pump and a pin injector. The engine has a combined pressure and splash lubricating system and a water cooling system.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

The crankshaft, mounted on two roller bearings, is located in a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase. The engine cylinder is a cast-iron sleeve a cast-iron block-crankcase.

DIESELMOTOR

Modell T-62

Der Dieselmotor Modell T-62 mit 9-13 PS Leistung dient als ortsfest oder ortsbewegliche Kraftanlage für den Antrieb von verschiedenen Maschinen.

Der Dieselmotor T-62 ist ein liegender einzylinderiger, kompressor Viertaktmotor mit Vorkammer. Beim Anlassen wird die Ventilestellung abgestellt, und in die Vorkammer wird der Zündler (mit Salpeter getränktes Papier) eingeführt.

Die Brennstoffzufuhr wird von einer Plungerpumpe und einer Stützlase besorgt.

Schmierung kombiniert: Druck- und Spritzschmierung. Der Motor ist mit Wasserkühlung versehen.

Im gelochten Blockgehäuse ist die Pleuellwelle untergebracht, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft. Der Pleuellwelle ist eine Pleuellwelle, die in zwei Lagerschalen läuft.

MOTEUR DIESEL

Modèle T-62

Ce moteur Diesel de 9 à 13 c. v. est utilisé dans des groupes fixes ou mobiles pour l'entraînement de diverses machines.

Le T-62 est un monocylindre quatre-temps, horizontal, à injection mécanique, à antichambre.

La mise en marche du moteur se fait à la main, par une manivelle. Au moment de la mise en marche on ouvre le dispositif de décompression et l'on introduit dans l'antichambre une mèche d'amorçage (papier imbibé de salpêtre).

L'appareillage d'injection comprend une pompe à piston plongeur et un injecteur à aiguille, à téton.

Le moteur possède un système de graissage mixte: sous pression à partir d'une pompe et par barbotage.

Le bloc-carter en fonte de moteur lège le vilebrequin qui tourne dans deux roulements à rouleaux.

Dans la partie avant du bloc-carter est emmanchée à frottement dur une chemise en fonte constituant le cylindre où coule un piston en alliage d'aluminium. Le piston comporte quatre segments d'étanchéité et un segment râtelier. Il est relié au vilebrequin par l'intermédiaire de la bielle et de l'axe.

A l'arrière du bloc-carter se trouve également la pompe de graissage à piston, commandée par un maneton excentrique du vilebrequin.

La culasse à canots à régulateur centrifuge est entraînée par le vilebrequin à l'aide d'engrenages à denture spirale.

Le régulateur, relié par une tringlerie à la pompe d'injection, lui varie, d'après le nombre de tours et la charge, la quantité de combustible injectée dans le cylindre.

La pompe d'injection et les soupapes sont commandées par l'arbre à canots.

La culasse porte les soupapes d'admission, la soupape d'échappement, l'antichambre et l'injecteur. Elle sert d'appui au filtre d'air et au tuyau d'échappement muni d'un silencieux.

Le carter sert d'appui au réservoir à combustible avec le filtre de combustible.

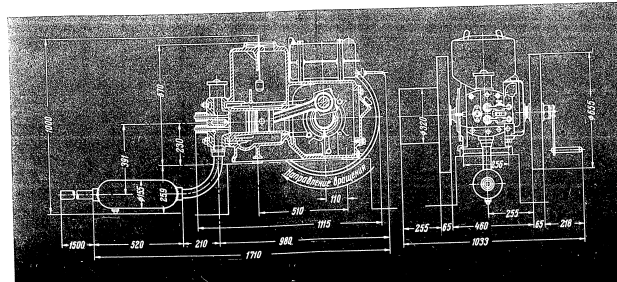
Le niveau d'eau dans le système de refroidissement est défini par la position d'une tige reliée à un flotteur.

Les bouts émergents du vilebrequin portent deux volants dont chacun peut être muni d'une poulie de commande.

PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES

Puissance nominale:		
à 800 tr/min	9 C. V. eff.	
à 1000 tr/min	11 C. V. eff.	
à 1200 tr/min	13 C. V. eff.	
Alésage	120 mm	
Course	160 mm	
Pression eff. moyenne	5,4 kg/cm ²	
Taux de compression	21,5	
Vitesse moyenne du piston	6,4 m/s	
Genre de combustible	gasol selon la norme soviétique GOST 305-42	
Consommation de combustible	210 g/C. V./h	
Consommation d'huile	10 g/C. V./h	
Capacité du réservoir à combustible	15 kg	
Capacité du système de graissage	4 kg	
Capacité du système de refroidissement	30 litres	
Coefficient d'irrégularité	1/110	
Poids du moteur (à sec)	480 kg	

Дизель-двигатель, модель Т-62.



ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINEEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

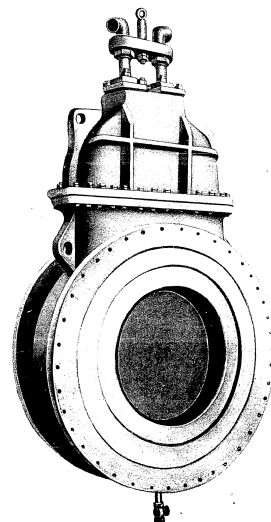
CABLE ADDRESS:
MACHINEEXPORT Moscow



ШИБЕР ГОРЯЧЕГО ДУТЯ

D = 1100 мм

Со стальной Зейслюнкой



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

Машиноэкспорт

СССР

МОСКВА

ШИБЕР ГОРЯЧЕГО ДУТЯ $D=1100$ мм

Со стальной заслонкой

Шибер горячего дутья предназначен для перекрытия магистрали, через которую подается горячий воздух в доменную печь. Шибер состоит из литого стального охлаждаемого водой корпуса 1, куда устанавливаются два сварных (стальных) охлаждаемых кольца 2. Внизу корпус имеет спуск для конденсата, закрываемый краном 4.

Охлаждаемые кольца 2 в нижней части снабжены трубками 3 и 5 для подвода и отвода охлаждающей воды.

Корпус имеет чугунную литую крышку 6. Через эту крышку в сальниках 7 проходят трубы 8 и 9, к которым крепится стальная сварная заслонка 13.

Через трубы 8 и 9 осуществляется подвод и отвод воды, охлаждающей заслонку.

Внутри трубы 9 проходит труба 10, служащая для продувки заслонки. Трубы 8 и 9 соединяются трассой 12 с рымом 11, к которому прикрепляется устройство для маневрирования шибера.

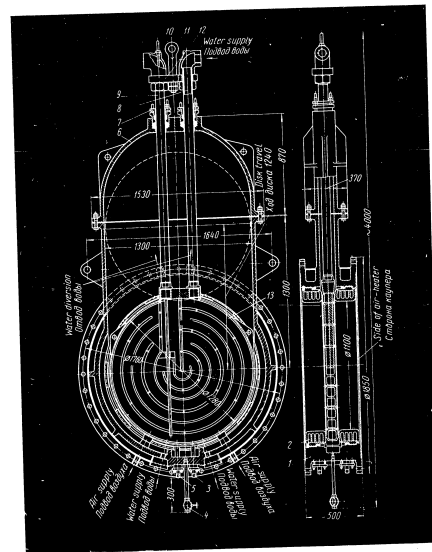
The Hot Blast Valve is designed for closing the blast-furnace hot-air blast main. It consists of a cast-steel water-cooled housing (1) in which are mounted two cast-steel cooling rings (2). The bottom of the housing is furnished with a condensate drain, controlled by drain-cock (4).

The cooling rings (2) have water cooling inlet and outlet pipes located on their bottom surfaces.

The housing is closed by a cast-iron cover (6). Through this in stuffing glands (7) pass pipes (8) and (9), to which the welded steel gate (13) is secured.

The cooling water enters the door and is discharged through pipes (8) and (9).

Pipe (10), which serves for blowing purposes, passes through pipe (9). Both pipes (8) and (9) are connected by traverse (12), with eye-bolt (11) to which the damper maneuvering device is attached.



With steel shutter

HOT BLAST DAMPER $D=1100$ mm

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр прохода в мм	1100
Температура проходящего воздуха в °C	до 800
Давление воздуха в ата	3
Давление охлаждающей воды в ата	2,5
Вес шибера в т	4,5

SPECIFICATIONS

Valve Bore diameter, mm	1100
Temperature of Hot Air, in degrees Centigrade up to 800	
Air Pressure, atmospheres (absolute)	3
Cooling water pressure, atmospheres (absolute)	2.5
Weight of Damper, tons	4.5

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT MOSCOW



HOT BLAST DAMPER

D=1100 mm

With steel shutter

Машин 4178/19

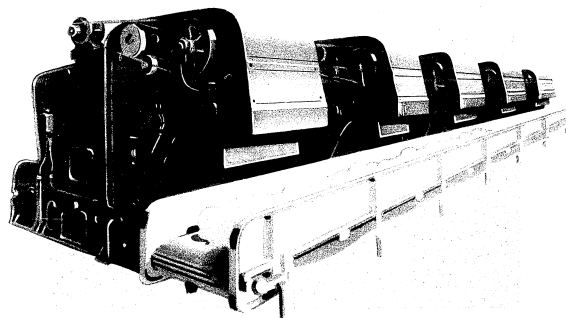
VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

Machinexport

USSR

MOSCOW

ПС-1



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР • МОСКВА

ПИТАТЕЛЬ-СМЕСИТЕЛЬ ИС-1

Питатель-смеситель ИС-1 применяется для разрыхления, смешивания и частичной очистки хлопка, поступающего в питатель непосредственно из кип. Установка питателя в системе разрыхлительно-смесительного агрегата обеспечивает равномерную подачу хлопка к газоному питателю. Количество питатель-смесительной в разрыхлительно-смесительном агрегате определяется требованиями, предъявляемыми к разрыхлению, смешиванию и очистке хлопка. Обычно в разрыхлительно-смесительном агрегате устанавливается от 3 до 5 питатель-смесителей.

Хлопок в питатель-смесителе разрыхляется, проходя игольную решетку, выравнивающий, обивающий и сменный барабаны. Питатель снабжен регулирующей заслонкой, связанной со световой сигнализацией, контролирующей заполнение люка питателя хлопком. Пуск и останов производится автоматически магнитным пускателем.

Привод пускателя осуществляется от отдельного электродвигателя. Под сменным барабаном помещена утаран камера для сбора отходов. Над сменным люком расположен камера отсоса пыли.

Установка питателя производится непосредственно на полу, без фундамента. При необходимости питатель-смеситель может быть использован независимо от разрыхлительно-смесительного агрегата.

При установке питатель укомплектовывается электродвигателем, электрооборудованием аппаратурой и сменными игольными.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность питателя	до 320 кг/час
Ширина между рамками питателя	975 мм
Длина подающей горизонтальной решетки	1538 мм
Ширина подающей горизонтальной решетки	960 мм
Длина игольной решетки	3400 мм
Ширина игольной решетки	960 мм
Угол наклона игольной решетки	28°
Количество игольных планок	54 шт.
Количество игл на планке	25 шт.
Длина иглы	5 мм
Диаметр иглы	45 мм
Длина игольной решетки	23 мм
Высота иглы над планкой	200 мм
Диаметр выравнивающего барабана	200 мм
Диаметр обивающего барабана	200 мм
Диаметр сменного барабана	400 мм
Расстояние между иголами решетки и выравнивающим барабаном	от 0 до 35 мм
Скорость игольной решетки	от 11 до 28 м/мин
Электродвигатель:	
мощность	0,8 кВт
число оборотов в минуту	950
Габаритные размеры:	
длина	2855 мм
ширина	1620 мм
высота	2000 мм
Вес	около 1190 кг

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Cable address: MASHINOEXPORT Moscow

Иллюстрация: Завит 38-36/8

Model ИС-1
BLENDING HOPPER BALE OPENER

The ИС-1 Model Blending Hopper Bale Opener is used for opening, blending and partial cleaning of cotton coming directly from bales.

This Blending Bale Opener incorporated in an opening line ensures uniform supply of cotton to the hopper feeder. The number of the blending bale openers in the opening line is determined by the requirements that are to be covered with regard to opening, blending, and cleaning of cotton. Usually there are three to five blending bale openers in one opening line.

The cotton in the blending bale opener is opened during its passage through the upright lifting lattice, even roller, beater roller and stripper cylinder.

The opener is equipped with a swing regulator coupled with the light signaling system which controls filling of the opener hopper with cotton.

The opener is started and stopped automatically by a magnetic switch.

Under the stripper cylinder is located a waste trunk for waste collecting.

Over the hopper there is a dust exhaust hood.

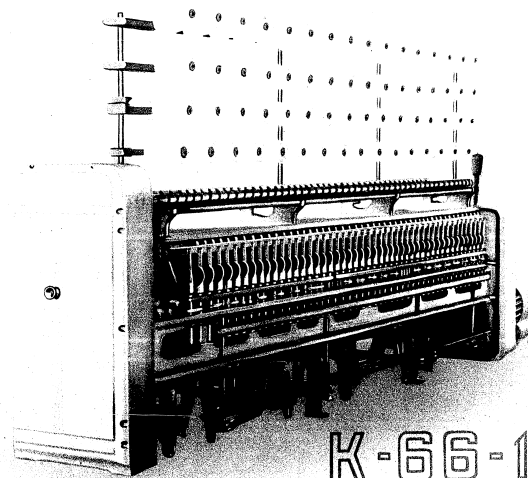
The ИС-1 Blending Opener is driven from a separate electric motor. It is installed on the floor without foundation.

In case of need this Blending Opener may be used apart from the opening unit.

The Blending Opener is supplied with electric motor, electro-control apparatus and change gears.

SPECIFICATIONS

Production	up to 320 kg/hour
Width between machine frames	975 mm
Length of the bottom feed lattice	1538 mm
Width of the bottom feed lattice	960 mm
Length of the upright lifting lattice	3400 mm
Width of the upright lifting lattice	960 mm
Inclination of the upright lifting lattice	28°
Number of spike bars	54
Number of spike per bar	25
Diameter of the spike	5 mm
Length of the spike	45 mm
Height of the spike over the bar	23 mm
Diameter of the even roller	200 mm
Diameter of the beater	200 mm
Diameter of the stripper cylinder	400 mm
Distance between lattice spikes and even roller	from 0 to 35 mm
Speed of the upright lifting lattice	from 11 to 28 m per min
Electric motor:	
power	0,8 kW
speed	950 r. p. m.
Overall dimensions:	
length	2855 mm
width	1620 mm
height	2000 mm
Weight	approx. 1190 kg

КРУТИЛЬНАЯ
МАЛОГАБАРИТНАЯ
МАШИНА

K-66-1

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
"МАШИНОЭКСПОРТ"
С С С Р
МОСКВА

КРУТИЛЬНАЯ МАЛОГАБАРИТНАЯ МАШИНА Модель К-66-1

Крутильная малогабаритная машина предназначена для скручивания троечной пряжи.

По сравнению с машинами обычных типов ширина ее уменьшена с 1060 до 645 мм, что дает сокращение факторной площади на 25%.

Питающий прибор снабжен приспособлениями для автоматического прекращения питания при обрыве нити. При смотывании с бобин нити перед поступлением в питающий прибор может регулироваться опусканием направляющих прутков рамки.

Нольца — полутораторные, радиального типа. Нитепроводники — подвижные отщипные металлические.

Передача движения от барабана к веретену — тесемочная, с натяжными роликами. Настяжные барабаны смонтированы на шарикоподшипниках, веретена — на роликоподшипниках.

Натяжная рамка для бобин с троечной пряжей имеет три ряда рабочих шпиль и один — для запасных бобин.

Привод машины осуществляется от отдельного электродвигателя клиноременной передачей в хвостовой части машины. В головной передаче, более доступной и простой в обслуживании, подшипники скольжения заменены шарикоподшипниками.

Машина снабжена автоматическим остановом в конце набора нити, сблизившим со световой сигнализацией.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателем, пусковой аппаратурой, клиновыми ремнями, сменными шестернями и шкивами, а также трехкомбинированным счетчиком выработки.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность машины на 1000 веретен	6,5-50 кг/час
Расстояние между веретенами	66 мм
Количество веретен на машине	96-512
Высота нити (подъем)	120-170 мм
Диаметр нольца:	
для утка	32, 35, 38 мм
для основы	38, 41,5 мм
Диаметр питающих цилиндров	35 мм
Диаметр самогрующих валков	50 мм
Размеры бобин в рамке (диаметр×высота)	160×150 мм
Номер выработываемой пряжи	85/3-360/2
Скорость вращения веретен	6000-12000 об/мин
Мощность электродвигателя (в зависимости от количества веретен)	4,5-10,0 кВт
Габариты машины:	
длина (в зависимости от количества веретен)	450-1836 мм
ширина	645 мм
высота	1855 мм
Вес:	
машины в 160 веретен	около 2800 кг
машины в 512 веретен	около 6150 кг

K-66-1 MODEL NARROW TYPE RING DOUBLING FRAME

This Narrow Type Ring Doubling Frame is designed for doubling of folded yarn.

In comparison with the standard models the width of the K-66-1 Frame is reduced from 1060 to 645 mm, which means a mill floor decrease by 25%.

The feeding apparatus is fitted with an automatic feed stop motion should a yarn breakage occur. The tension of the yarn during unwinding from the bobbin and before entering the feeding apparatus, may be regulated by lowering of the creel guide rods.

The rings are of the spinning, one-and-a-half flange type. The collapsible rising and falling lappets are of metal.

The tape drive of the spindles from the tin roller includes tension pulleys. The tin rollers are fitted with ball bearings, the spindles — with roller bearing inserts.

The creel for bobbins with folded yarn has three rows of active fingers and one spare finger row.

The frame is driven from an individual electric motor through V-belts on the machine off end.

In the head framework offering better access to and ease in maintenance the sliding bearings are replaced by ball bearings.

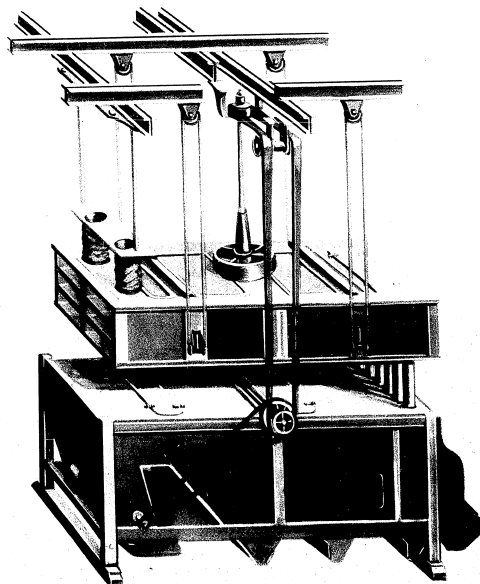
The frame is fitted with an automatically acting arrangement which stops the frame at the completion of the doff; the arrangement is connected with a light signaling system.

The frame is supplied with electric motor, starting equipment, V-belts, change gears and pulleys, as well as with a three-shift production counter.

SPECIFICATIONS

Production range per 1000 spindles	6.5-50 kg/hour
Gauge	66 mm
Spindle number per frame	96 to 512
Lift	120 to 170 mm
Diameter of rings:	
for weft yarn	32, 35, 38 mm
for warp yarn	38, 41.5 mm
Diameter of feeding rollers	35 mm
Diameter of self-weighting top rollers	50 mm
Size of bobbins in the creel:	
diameter	160 mm
height	150 mm
Yarn count to be produced	85/3 to 360/2
Spindle speed	6000 to 12000 r.p.m.
Motor power (depending on spindle number)	4.5 to 10.0 kW
Overall dimensions of frame:	
length (depending on spindle number)	450 to 1836 mm
width	645 mm
height	1855 mm
Weight:	
160-spindle frame	approx. 2800 kg
512-spindle frame	approx. 6150 kg

M1C-50



ВСЕСОЮЗНОЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР

ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

М А Ш И Н О Э К С П О Р Т

СЕМОНОВЕЙКА Модель М1С-50

Семеновейка модели М1С-50 предназначена для отделения поро от луски у обрубленных семян.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Производительность, т/сутки	50
Объем воздуха, подаваемого вентилятором, м ³ /час	150
Число камер веялки	6
Число сит	6
Расчет:	
уклон сит	1:33
ширина сит, мм	700
площадь ситовой поверхности, м ² ..	11,5
Число оборотов в минуту	200
Эксцентриситет, мм	45
Приводной шкив:	
число оборотов в минуту	700
размер, мм	250×100
Потребляемая мощность, кВт	3,7
Габаритные размеры машины, мм:	
длина	3800
ширина	2340
высота	4500
Вес, кг	2800

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Машина разделена на две самостоятельные части: верхнюю и нижнюю. В верхней части производится разделение обрубленной массы на фракции по величине. В нижней части производится разделение продукта на фракции по пористости и удельному весу.

Верхняя часть машины представляет собой деревянный кузов с наклонно расположенными ситами, имеющий круговое движение. Машина приводится в движение посредством механизма, укрепленного на траверсах ситового кузова.

M1C-50

SEED CORE FANNING MILL Model M1C-50

The M1C-50 Seed Core Fanning Mill is intended for separation of seed cores from hull after hulling.

SPECIFICATIONS

Capacity, tons per day (24 hours)	50
Air volume delivered by the fan per hour	150 cu. m. hour
Number of chambers of the fanning mill	6
Number of sieves	6
Sieve inclination	1:33
Sieve width, mm	700
Sieve surface area, sq. m.	11.5
Speed, r. p. m.	200
Eccenter, mm	45
Driving pulley:	
speed, r. p. m.	700
size, mm	250×100
Motor output required, kW	3.7
Overall sizes, mm:	
length	3800
width	2340
height	4500
Weight, kg	2800

MACHINE DESIGN

The machine is divided into two independent compartments — upper and lower. The upper compartment separates the hulled mass of seeds into fractions according to size. The lower compartment separates the product into fractions according to resistance to air flow (aerodynamic properties) and, also, according to specific weight.

The upper compartment of the machine represents a wooden housing with inclined sieves having circular motion.

The machine is driven by the mechanism fastened onto the sieve housing traverses.

The top section of the driving mechanism and the steel rope sheaves suspending the housing are attached to the ceiling.

Верхняя часть приводного механизма и троговые ролики для подвешивания кузова прикреплены к потолку. Нижняя часть машины представляет собой семеновейку, разделенную по ширине на шесть самостоятельных каналов. Каждый канал имеет отдельные клапаны для регулирования скорости воздушного потока и количества продукта, поступающего в соответствующие каналы.

СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Семеновейка имеет четыре сборника, в которых оседают отдельные фракции продукта, разделенного по пористости. Перемещение воздуха осуществляется вентилятором, встроеным в нижнюю часть машины.

Полученные в верхней части машины — ситовый кузов — шесть фракций продукта направляются самолетом в нижнюю часть машины — веялку.

Продукты через приспущенную часть семеновейки, где шесть фракций продукта подвергаются раздельному действию струи воздуха, благодаря чему зерна отделяются от поро.

Необходимый продукт после семеновейки направляется для повторного обрубывания, а поро поступает на размольные вальцы.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы машины необходимо обращать внимание на равномерность распределения продукта по ситам, на чистоту сит.

Рамки и кузовные должны плотно прилегать друг к другу по всему периметру.

Перед пуском машины необходимо проверить балансировку ситового устройства. При нормальной работе механизм должен работать без шума.

Скорость воздушного потока в веялке должна быть отрегулирована так, чтобы в луску не попадало поро.

Необходимо следить за состоянием подшипников и наличием в них смазки.

The lower compartment of the machine represents a seed fanning mill being divided, across its width, into six independent channels. Each channel has separate valves for adjustment of the air flow speed and rate of product entering the corresponding channels.

MACHINE OPERATION SCHEME

This Fanning Mill has four collectors where are settling the various fractions of the processed product, separated by aerodynamic properties.

The air flow is produced by the fan built-in into the lower compartment of the machine.

The six fractions of the product obtained in the upper compartment of the machine, i. e. in the sieve housing, are self-propelled into the lower compartment — into the fanning mill proper.

Passing through the receiving section of the fanning mill all the six fractions of the product are individually subjected to an air blast resulting in separation of hulls and seed cores.

All seeds remained unhulled are returned for another hulling while the cores are delivered to the grinding mill.

MACHINE MAINTENANCE

During operation of the machine even distribution of the processed product over the sieves should be watched. The sieves should be kept clean.

The frames in the sieve housing should properly fit to each other along all their perimeter.

Before starting the machine it is necessary to check balancing of the sieve drive mechanism. At normal operation this mechanism should work noiseless.

The air flow velocity in the fanning compartment should be set in a way allowing to prevent cores from being discharged together with the hulls.

It is necessary to watch condition of bearings and their lubrication.

M1C-50



ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

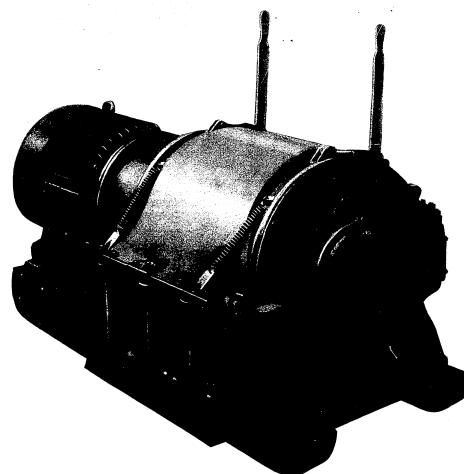
АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва **МАШИНОЭКСПОРТ**

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MASHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MASHINOEXPORT Moscow

СКРЕПЕРНАЯ ЛЕБЕДКА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР

СКРЕПЕРНАЯ ЛЕБЕДКА

Модель 2 ЛС-28

Скреперная лебедка модели 2 ЛС-28 предназначена для скрепирования руды и пород в подземных выработках на шахтах.

Скреперная лебедка может быть использована также для различных работ на поверхности, например, для обслуживания складов сыпучих и кусковых материалов.

Тяговое усилие лебедки составляет 1700—2200 кг.

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

На сварной раме-салазках 6 (рис. 1) смонтированы электродвигатель 7, стойка 1 и корпус редуктора 8. В стойке и корпусе на шарикоподшипниках 17 установлены диски двух зубчатых колес 2 с внутренним зацеплением. В дисках на четырех шарикоподшипниках 16 концентрично установлен вал лебедки 11, на котором, также на шарикоподшипниках, вращаются два барабана 10.

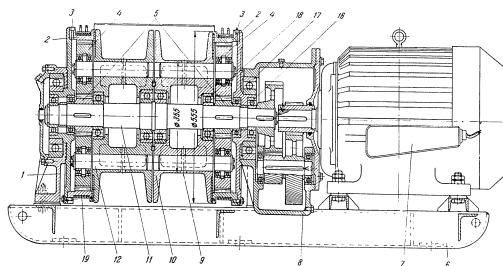


Рис. 1

Вал лебедки соединен с валом электродвигателя посредством встроенного двухступенчатого редуктора.

Закрепленные на валу 11 ведущие шестерни 5 при движении вала передают

SCRAPER WINCH

Model 2 ЛС-28

The 2 ЛС-28 scraper winch is intended to scrape ore and rock in mine drifts.

The scraper winch can also be used for various operations on the surface for instance, to serve the stockyards of loose and lump materials.

The pulling strength of the winch is 1700-2200 kg.

DESCRIPTION OF THE DESIGN

On a welded frame in the form of skids (fig. 1) are mounted: electric motor 7, stanchion 1 and reducer housing 8. Two gear discs 2 with inside mesh are placed on ball bearings 17 set in the stanchion and in the housings. In the discs, concentrically mounted on four ball bearings 16, there is a winch shaft 11 on which two drums 10 also rotate on ball bearings.

Fig. 1

The winch shaft is coupled with the electric motor shaft by means of a built-in two stage reducer.

The driving gears 5 fastened on the shaft 11 drive the satellite gears 4 meshed

движением сателлитными шестернями 4, сцепленными с другой стороны с зубчатыми колесами 2. Валы 12, на которых вращаются сателлитные шестерни, жестко закреплены в барабанах и служат для приведения барабанов во вращение. Последнее происходит в то время, когда зубчатое колесо 2 удерживается в неподвижном состоянии при помощи ленточного тормоза 19.

Оперирова ручьями тормозов 13 (рис. 2), можно получить требуемый характер работы барабанов, для каждого барабана в отдельности.

При включении тормоза барабан наматывает канат. При выключенном тормозе наматывание каната не происходит и, кроме того, возможно сматывание каната с барабана.

Для предотвращения скольжения каната по деталям лебедки служат горизонтальные 14 и вертикальные 15 направляющие ролики, образующие окна, через которые канат поступает на барабан.

on the other side with gears 2. The shafts 12, on which the satellite gears rotate are rigidly fastened in the drums and serve for driving the drums. The drums turn when the gear 2 is held in place by means of band brake 19.

By operating brake levers 13 (fig. 2) the required drum operation can be obtained separately for each drum.

By engaging the brake, the drum winds up the rope.

Disengagement of the brake does not lead to winding the rope and, besides, it is possible to unwind the rope from the drum.

The horizontal 14 and the vertical 15 guiding rollers, which form the hatches through which the rope enters the drum, serve for preventing slipping of the rope over the winch parts.

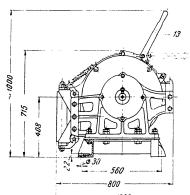


Рис. 2

Перед работой лебедка должна быть надежно закреплена.

Электродвигатель лебедки приключается к сети переменного тока. Вал электродвигателя должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть на электродвигатель со стороны крыльчатки вентилятора.

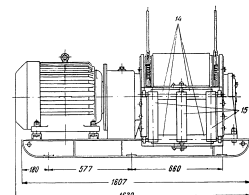


Fig. 2

Before operation the winch should be properly fastened.

The electric motor is connected to an A. C. circuit. The electric motor shaft should rotate counter-clockwise as seen from the side of the fan impeller.

180204

КРУПОВЕЕЧНАЯ МАШИНА ГОЛУБЕВА

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ	SPECIFICATIONS
Тяговое усилие 1700—2200 кг	Pulling strength 1700—2200 kg
Количество барабанов 2	Number of drums 2
Диаметр барабана 355 мм	Drum diameter 355 mm
Скорость каната 1,06—1,5 м/сек	Rope speed 1,06—1,5 m/sec
Диаметр каната 14 мм	Rope diameter 14 mm
Канатовместимость барабана 80 м	Drum winding capacity 80 m rope
Габаритные размеры:	Overall sizes:
длина 1630 мм	length 1630 mm
ширина в рабочем состоянии 1000 мм	width in operating condition 1000 mm
ширина без тормозной рукоятки 800 мм	width without brake lever 800 mm
высота в рабочем состоянии 1000 мм	height in operating condition 1000 mm
высота без тормозной рукоятки 715 мм	height without brake lever 715 mm
Электродвигатель:	Electric motor:
исполнение Ф-2/III-2	Series Ф-2/III-2
тип АО 73-4	Type АО 73-4
мощность 28 кВт	Output 28 kW
число оборотов 1460 об/мин	Speed 1460 r.p.m.
Вес лебедки без электродвигателя 725 кг	Weight of the winch without electric motor 725 kg
Вес лебедки с электродвигателем 1050 кг	Weight of the winch electric motor 1050 kg

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ
1. Скреперная лебедка 2 ЛС-28 1 шт.
2. Электродвигатель 28 кВт 1 шт.
3. Запасные части 1 комплект

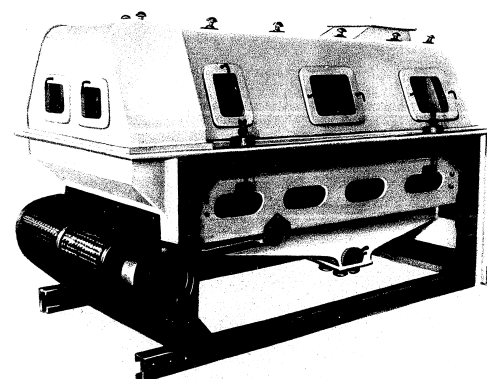
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ
Шестерня 4 шт.
Втулка 2 шт.

THE DELIVERY COMPRISES:
1. Scraper winch 2 ЛС-28 1 piece
2. Electric motor 28 kW 1 piece
3. Spare parts 1 set

SPARE PARTS
Gears 4 pieces
Bushing 2 pieces

Вневедомственный. Заказ № 5811

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

КРУПОВЕЕЧНАЯ МАШИНА ГОЛУБЕВА МОДЕЛЬ ЗВ-2-Д

Круповеечная машина конструкции Голубева ЗВ-2-Д предназначена для сортирования по добротности круп и дунстов, получаемых на мельницах при сортовом помоле пшеницы.

Промежуточные продукты сортируются на отдельные фракции по величине и парусности и очищаются от легких отрубнистых частиц, оболочек и мучной пыли.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность при сортировании, кг/час:	
крупы	1000
средней	900
мелкой	800
дунста	750
Количество воздуха, потребляемого машиной, м³/мин	50—70
Сопротивление машины, м.м вод.ст.	15
Размеры сита:	
ширина, м.м	2×400
длина, м.м	1800
Амплитуда колебаний ситового кузова, м.м	10
Приводной шкив:	
число оборотов в минуту	500
размер, м.м	300×100
Потребная мощность, кВт	0,4
Габаритные размеры, мм:	
длина	2805
ширина	1525
высота	1830
Вес, кг	750

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Круповейка состоит из наклонного деревянного кузова с двумя рядами сит, получающего приподъемно-возвратное движение в горизонтальной плоскости. Кузов подвешен к станине машины на тягах, при помощи которых можно менять угол наклона его к горизонту.

Над ситами в кузове укреплены продольные лотки, куда собираются тяжелые отходы. Сита с нижней стороны очищаются самоходными щетками.

Над кузовом расположены аспирационные камеры с задвижками для изменения скорости воздушного потока.

Под ситовым кузовом расположены сборные камеры с наклонными днищами и четырьмя патрубками для выхода продукта из машины.

Поступающий на сита продукт дозировуется и распределяется по ширине сита автоматическим действующим механизмом.

GOLUBEV GROATS FANNING MILL МОДЕЛЬ ЗВ-2-Д

This ЗВ-2-Д Groats Fanning Mill designed by Golubev is intended for separation of groats and fine particles, according to their properties, at flour mills.

Intermediary products are separated into various fractions according to their size and aerodynamic properties, and are cleaned of light bran-like particles, hulls, and flour dust.

MAIN SPECIFICATIONS

Capacity (kg per hour) in grading:	
coarse	1000
groats (medium)	900
fine	800
fine particles	750
Air consumption of the machine, cu.m/min.	50—70
Air flow resistance of the machine in mm of water	15
Sieves:	
width, mm	2×400
length, mm	1800
Sieve housing swinging amplitude, mm	10
Driving pulley speed, r.p.m.	500
Size, mm	300×100
Motor output required, kW	0.4
Overall sizes, mm:	
length	2805
width	1525
height	1830
Weight, kg	750

MACHINE DESIGN

This Groats Fanning Mill comprises an inclined wooden housing with two rows of sieves receiving reciprocating movement in the horizontal plane. The housing is suspended to the machine frame on suspension ties by means of which it is possible to change its inclination angle to horizon.

In the housing, over the sieves, there are longitudinal troughs intended to accumulate heavy particles that have been blown away.

The sieves are cleaned from below by self-propelled brushes.

Aspiration chambers with sliding doors for varying the air flow velocity are situated above the housing.

Under the sieve housing are located collecting chambers with inclined bottoms and four pipes for discharging the final products out of the machine.

The product, upon entering the sieves, is dosed and spread over the sieve width by an automatic device.

СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Продукт, подлежащий сортированию, попадает через приемную коробку машины в бункер питательного механизма, который автоматически устанавливает необходимую ширину питающей щели и равномерно распределяет продукт по всей ширине машины.

При колебании кузова продукт перемещается вдоль сита. Скорость его перемещения можно регулировать изменением наклона кузова и угла отклонения подвесных тяг от вертикали.

Сита, по которым перемещается продукт, продуваются воздухом снизу вверх. Под действием воздушного потока отрубнистые частицы и оболочки поднимаются вверх и отделяются от сита.

По выходе из узкого канала между желобками, воздушный поток уменьшает свою скорость, в результате чего часть поднятого продукта падает в желобки, а более легкие частицы уносятся далее в аспирационные камеры. Часть оболочек осаждается в камере и выводится из машины продольными лотками, а наиболее легкие уносятся воздухом в фильтр.

Добротная, тяжелая крупа, преодолевая своим весом сопротивление воздуха, проскакивает через сита и падает на скаты под ситами.

Менее добротные частицы продукта уходят с сита сходом, подвергаясь при выходе дополнительному продуванию воздухом.

Проход всех сит может быть общим или разделенным на самостоятельные фракции с помощью перекидных клапанов.

Машина аспирируется от центральной сети.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы круповейки необходимо следить за тем, чтобы приемная коробка была достаточно заполнена и чтобы продукт выходил на сита равномерно и непрерывным слоем по всей ширине питающей щели.

Необходимо следить за равномерным распределением продукта по всей ширине сита, не допуская движения его по одной стороне ситовой поверхности.

Скорость воздушных потоков должна быть отрегулирована так, чтобы добротный продукт не увлеклся в отходы. Для сохранения нормального воздушного режима все щели и неплотности в аспирационной сети должны устраняться.

Необходимо следить за чистотой сит.

Ситовые рамки должны быть прочно закреплены в кузове.

Шариковые подшипники следует периодически смазывать.

MACHINE OPERATION SCHEME

The product intended for separation enters, through the loading box of the machine, the hopper of the feeding mechanism which automatically sets the feeding slot at the necessary width and spreads the product uniformly all over the whole width of the machine.

Due to vibration of the sieve housing the product is then moved along the sieve, whereby its velocity may be adjusted by changing the sieve housing inclination angle as well as the angle of deviation, from the vertical position, of the suspension ties. The sieves over which the product is moving are subjected to an air blast from below, resulting in bran particles and hulls being separated and carried upwards along with the air flow.

Upon escaping the narrow channel between the troughs the air flow reduces its velocity, due to this, a part of the carried up product falls into troughs, while lighter particles are forced to the aspiration chambers. One part of the hulls settles down in the chamber and is discharged out of the machine via longitudinal troughs, while the lightest ones are air-forced into the filter.

Good heavy grains, overcoming by their weight the air resistance, are dropped through the sieves onto the pans arranged beneath the sieves.

Lighter particles of the processed product, upon passing over the sieves, are subjected to the out-let to another air blast.

Upon having passed through the sieves the product may be either left mixed up or divided into fractions with the aid of shifting valves.

The machine is operated from the central aspiration line.

MAINTENANCE OF THE MACHINE

During operation of this Groats Fanning Mill it is necessary to see that the loading box be sufficiently filled up and, also, that the processed product might escape the sieve in a uniform uninterrupted flow along the whole feeding slot width.

It is essential to assure even distribution of the product over the whole width of the sieve not allowing it to move but along one side of the sieve surface.

The velocity of the air flow should be set in a way capable to prevent the good product from being blown out into waste. For maintaining a proper air flow duty the aspiration line should be completely tight.

It is necessary to assure cleanliness of the sieves.

The sieve frames should be reliably fastened in the sieve housings.

The ball bearings are to be lubricated regularly.

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва **МАШИНОЭКСПОРТ**

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINEEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:

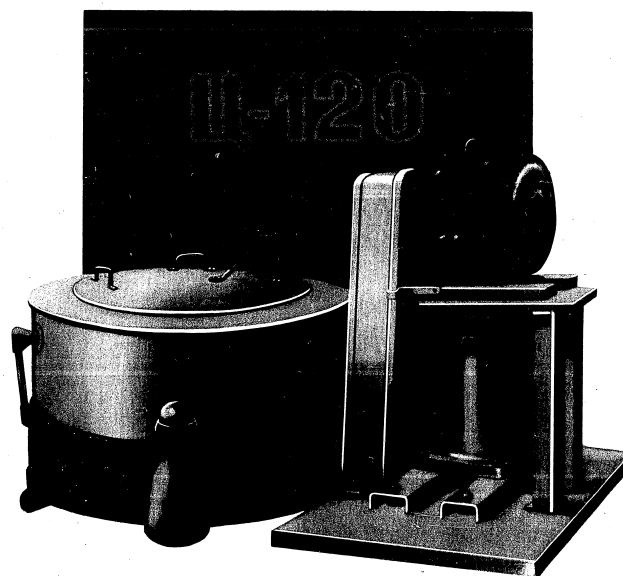
MACHINEEXPORT Moscow

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:

МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

240515

ЦЕНТРИФУГА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ЦЕНТРИФУГА**Модель Ц-120**

Центрифуга предназначена для удаления влаги из ткани, пряжи, волокон, трикотажа и других текстильных материалов.

Центрифуга — подвешена на трех петлях. Привод — от электродвигателя с центробежной муфтой через ременную передачу. Тормоз корзины центрифуги ленточный. Слив отжатой воды — на любую сторону.

Управление — кнопочное.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой.

Центрифуга поставляется комплектом в собранном виде и устанавливается на специальном фундаменте ниже уровня пола, с приямком для удобства обслуживания.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность, кг/час	225
Диаметр корзины, мм	1200
Число оборотов корзины в минуту	750
Вес одновременной загрузки (в сыром виде), кг	150
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность, кВт	6
число оборотов в минуту	960
Габаритные размеры, мм:	
длина	2352
ширина	1672
высота:	
над полом при открытой крышке	1619
кожура над лбом приямка	1990
Вес, кг	около 1935

EXTRACTOR**Ц-120 Model**

The Extractor is intended for extracting moisture from fabrics, yarns, fibres, knitting goods and other textiles.

The Extractor is suspended on three hinges and is driven by an electric motor with a centrifugal clutch through V-belts. The cage of the Extractor is provided with a band brake. The extracted water may be let out at any side.

The Extractor is push button controlled.

The machine is delivered with electric motor and starting equipment.

The Extractor is supplied by the Works assembled and is to be installed for convenience in servicing on a special foundation in a pit.

SPECIFICATIONS

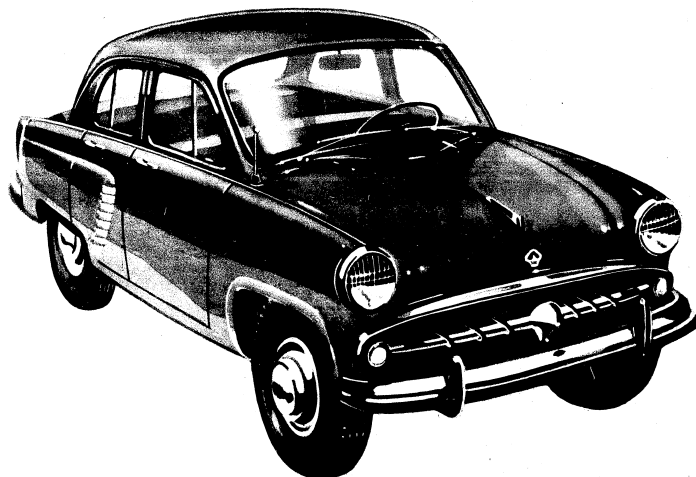
Production, kg per hour	225
Diameter of the cage, mm	1200
Speed of the cage, r.p.m.	750
Weight of one load in wet state, kg	150
Three-phase electric motor:	
Power, kW	6
Speed, r.p.m.	960
Overall dimensions, mm:	
Length	2352
Width	1672
Height above floor with the lid open	1619
Height of the casing above pit bottom	1990
Weight, kg	approx. 1935

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOU

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР



Масквич
402



Автомобиль отличается простотой и удобством управления и технического обслуживания, а также высокой экономичностью эксплуатации. Конструкция ходовой части шасси автомобиля обеспечивает ему плавность хода и устойчивость, что в сочетании с удобной посадкой водителя и пассажиров, наличием отопителя кузова и обогревателя ветрового стекла обеспечивает весьма комфортабельную езду.

Кузов автомобиля — закрытый, четырехдверный, металлический. Гнутые ветровое и заднее стекла большой площади и низкий уровень капота обеспечивают хорошую обзорность.

Переднее сиденье сделано передвижным; раздельные спинки переднего сиденья откидываются вперед (для удобства пассажира на заднее сиденье) и назад (для устройства постели).

В задней части кузова размещен вместительный багажник, доступ к нему — снаружи. Крышка багажника закрывается изнутри кузова, причем одновременно запирается и кронштейн номерного знака, прикрывающего пробку наполнительной горловины бензинового бака. Расположение горловины бака посередине задней панели багажника позволяет заправлять бак как с правой, так и с левой стороны автомобиля. Залесное колесо с шиной помещено внутри багажника. Дверные ручки снабжены кнопками управления замками. Капот закрывается изнутри кузова.

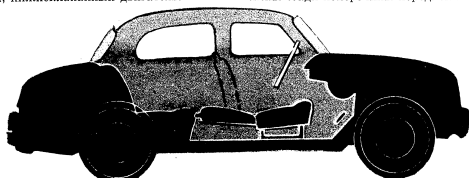
На щите приборов установлены амперметр, указатель уровня бензина в баке, манометр давления масла и термометр охлаждающей двигателя жидкости. Рулевое колесо с двумя спицами удобно для управления и обеспечивает хорошую видимость контрольных приборов. Выключатель звукового сигнала имеет форму полукольца. В верхней части колонки руля установлен рычажок выключателя указателей поворота с автоматическим выключением.

В правой части щита приборов смонтирован малогабаритный двухдиапазонный радиоприемник. В панели щита приборов имеется также выключатель, закрываемый крышкой, и пластмассовая пепельница.

Оборудование кузова входит: зеркало, два противоскользящих козырька, двухшесточный стеклоочиститель с механическим приводом от двигателя, резиновые ковочки, два крючка для одежды.

Наружная и внутренняя отделки кузова разнообразны в отношении цвета и обивки. Диски колес окрашены в цвет «слоновой кости». Обивка подушек и спинки сиденья, а также внутренних панелей дверей комбинированная — ткань типа «корд» и кожзаменитель.

На автомобиле установлен бензиновый, четырехтактный, нижнеклапанный двигатель.



Цилиндры двигателя снабжены короткими «сухими» гильзами, изготовленными из специального кислотоупорного износостойкого чугуна. Коленчатый вал снабжен противовесами и отличается большими диаметрами коренных и шатунных шеек. Коренные и шатунные подшипники двигателя имеют тонкостенные биметаллические легкосменные вкладыши.

Система охлаждения двигателя — жидкостная, закрытая (герметизированная). Автоматическое регулирование теплового режима двигателя производится термостатом заправляющего типа, установленным в выходном патрубке водяной рубашки головки блока цилиндров. Кроме автоматического, имеется ручное регулирование теплового режима двигателя при помощи створки, установленных перед радиатором.

Система смазки двигателя — комбинированная (под давлением и разбрызгиванием), с фильтрами грубой и тонкой очистки масла.

Карбюратор — малогабаритный, вертикальный, с падающим потоком, снабжен ускорительным насосом и экономайзером. На карбюраторе установлен воздухоочиститель инерционно-контактного типа, имеющий масляную ванну и фильтрующий элемент из картонового волокна. Воздухоочиститель характеризуется высокой эффективностью очистки воздуха от пыли. Воздухоочиститель объединен с глушителем шума всасывания.

Сцепление — однодисковое сухое с гасителем крутильных колебаний.

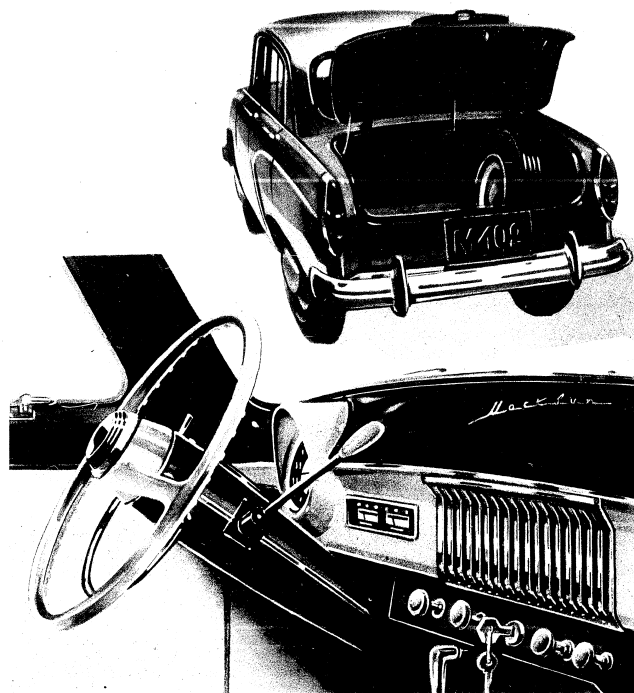
Коробка передач имеет синхронизатор для включения второй и третьей (прямой) передач.

Карданный вал снабжен двумя карданными шарнирами, крестовины которых установлены на игольчатых подшипниках.

Подвеска задних колес выполнена на продольных полуэллиптических рессорах с резиновыми легкосменными втулками в шарнирах пальцев и срезек. Подвеска прогрессивного действия, с гидравлическими амортизаторами двухстороннего действия телескопического типа. Амортизаторы установлены наклонно, что повышает устойчивость автомобиля.

Подвеска передних колес — независимая пружинная, с поперечным расположением рычагов, бесшворневая, с гидравлическими амортизаторами двухстороннего действия, телескопического типа. Для повышения угловой жесткости подвески применен торсионный стабилизатор поперечной устойчивости.

Рулевой механизм представляет собой червячную пару, состоящую из глобоидального червяка и двойного ролика. Тяги рулевого привода имеют по четыре одногитных шарнира и расположены сзади поперечины передней подвески.



Ножной тормоз с гидравлическим приводом, действует на все колеса. Ручной тормоз — с механическим тросовым приводом, действует на колесики тормозов задних колес. Тормозные механизмы с «плавающими» колодками, причем тормозы передних колес снабжены двумя цилиндрами гидропривода, по одному на каждую тормозную колодку.

Электрооборудование автомобиля выполнено по однопроводной схеме и рассчитано на номинальное напряжение 12 в. Шунтовой генератор мощностью 200 вт работает совместно с трехкомпонентным реле-регулятором. Аккумуляторная батарея емкостью 42 а-час. установлена под капотом двигателя.

Осветительное оборудование автомобиля состоит из: двух фар, передних габаритных фонарей, комбинированных с указателями поворотов («мигающего» типа), задних габаритных фонарей, комбинированных с указателями поворотов и со световыми сигналами «стоп», плафона внутреннего освещения кузова, фонаря освещения номерного знака, ламп освещения контрольных приборов.

Оптический элемент фары — герметизированный, полуразборный, имеет двухнитевую лампу для дальнего и ближнего света (60+40 свечей). Расположение нити ближнего света в лампе выбрано с расчетом уменьшения ослепления шоферов встречного транспорта.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Общие данные. Вес автомобиля в снаряженном состоянии без нагрузки 980 кг.

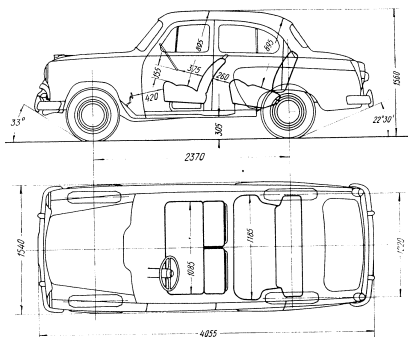
Размеры в мм: длина 4055, ширина 1540, высота без нагрузки 1560, база 2370, колея 1220, наименьший дорожный просвет под картером заднего моста 200, наибольшая скорость (при полной нагрузке) 105 км/час., контрольный расход топлива 7 л на 100 км, емкость бензинового бака 35 л.

Двигатель: число цилиндров 4, диаметр цилиндра 72 мм, ход поршня 75 мм, рабочий объем цилиндров 1,22 л, степень сжатия 7,0, мощность при 4200 об/мин. 35 л. с.

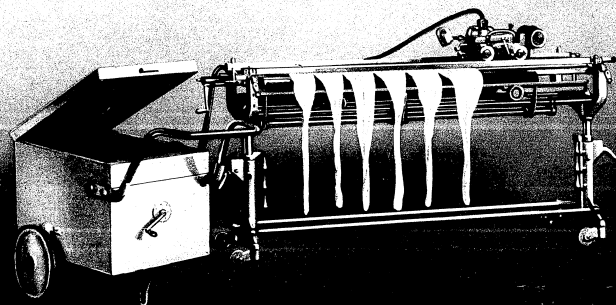
Передаточные числа в коробке передач:

1-я передача	3,53
2-я	1,74
3-я	1,00
Заднего хода	4,61

Передаточное число главной передачи 5,14.



УЗЛОВЯЗАЛЬНАЯ ПЕРЕДВИЖНАЯ МАШИНА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
« МАШИНОЭКСПОРТ »
СССР • МОСКВА

УЗЛОВЯЗАЛЬНАЯ ПЕРЕДВИЖНАЯ МАШИНА

МОДЕЛЬ

Узловязальная передвижная машина модели УП-100 предназначена для автоматического связывания концов хлопчатобумажных и шерстяных (гребенного прядения) нитей доработанной и новой основы на ткацком станке в одну заправку.

Машина состоит из зажимов, на которых подготавливаются нити для процесса связывания, и узловязальной каретки съемного типа.

После того как нити доработанной и новой основы зажаты в зажимах, каретка устанавливается на зажимы и начинается процесс связывания нитей.

Узловязательное устройство связывает отобранные нити портновским узлом и специальным крючком укладывает связанные нити на шпурок. По мере отбора и связывания нитей каретка автоматически продвигается по зажимам.

Управление движением каретки осуществляется специальным устройством, удерживающим каретку на определенном расстоянии от нитей.

Привод машины — от отдельного электродвигателя, который может быть подключен к силовой или осветительной электросети при помощи розетки.

Для хранения и транспортирования каретки применяется тележка, в которой размещаются также трансформатор, инструмент и запасные части.

Наличие трансформатора позволяет включить машину в сеть с напряжением 36, 127 и 220 В.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой, узловязальными зажимами и тележкой.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Скорость узловязания (узлов в минуту)	200—250
Номера ниток, подлежащих связыванию:	
одноточечной	12—120
срученной	40/2—120/2
Ширину заправки (основы), см	100*
Время заправки основы, мин	20—30
Электродвигатель однофазного тока:	
мощность, кВт	30
число оборотов (регулируемой) в минуту	3000—1500
Напряжение, В:	
на электродвигателе	127
питающей сети	36—127—220
Наименьшая ширина прохода между ткацкими станками (включая проходы), мм	100
Габариты машины (ширина × высота), мм	480 × 1205
Вес, кг	около 100

* Машина по желанию заказчика может быть настроена также и на большую ширину заправки: 125, 140, 175, 200, 225 и 250 см.

PORTABLE WARP TYING MACHINE

MODEL

This Portable Warp Tying Machine is designed for automatic knotting, on the weaving loom, at one process, the ends of cotton and worsted threads of the worked-out warp and the new one.

The machine comprises clamps, on which the threads are prepared for the knotting process, and a removable tying carriage.

After the threads of the old and new warps have been pinched in the clamps the tying carriage is brought down upon these and the tying process proper is commenced.

The tying device knots the selected threads into a tailor's knot and by means of a special hook places the tied threads onto a cord. In the course of selecting and tying of threads the carriage is automatically shifted along the clamps.

The control of the carriage movement is accomplished by a special arrangement which keeps the carriage at a definite distance from the threads.

The machine is driven by an electric motor which can be switched into the power or light line by a switch plug.

For conveyance and storing of the tying carriage serves a truck which rooms likewise the transformer, tools and spare parts.

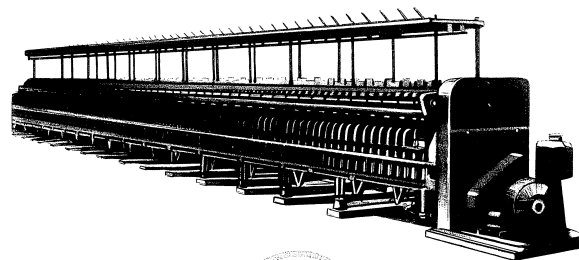
The transformer allows to switch the machine to a circuit of 36, 127 or 220 volt.

The machine is supplied with an electric motor, provided with the starting equipment, tying clamps and truck.

SPECIFICATIONS

Speed	200—250 knots per min
Yarn numbers to be tied:	
single yarn	12—120
doubled yarn	40/2—120/2
Warp width to be tied	100 cm*
Warp setting time	20—30 min
Single-phase electric motor:	
power	30 W
speed range	3000—1500 r. p. m.
tension on motor contacts	127 V
tension on feeders	36—127—220 V
Minimum width of the back rest alley	600 mm
Overall dimensions (width × height)	480 × 1205 mm
Weight	approx. 100 kg

* Upon customer's request the machine is available also with a wider range, i. e. for a warp width 125, 140, 175, 200, 225 and 250 cm.



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

МАШИНОЭКСПОРТ

СССР

МОСКВА

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:

МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внешторгиздат, Москва № 3056

КРУТИЛЬНАЯ МАШИНА К-136-И

Крутильная машина К-136-И предназначена для первого кручения искусственного шёлка с бобин прядильных машин.

Машина — кольцекрыльчатого типа, вырабатывает навоики цилиндрической формы с конусками на концах. Намотка производится на бумажный патрон цилиндрическими сменяющимися слоями.

Бобины с шёлком устанавливаются вертикально на нижней доске катушечной рамки, намотка производится вдоль оси бобины. Натяжной прибор состоит из двух линий цилиндров и одной линии самооткрутных валиков с полихлорвиниловым покрытием.

Питероводилки для уменьшения колебаний натяжения нити — подвижные. Кольца снабжены автоматической фитильной смазкой. Кольцевые планки — штапованные из листовой стали. Редукторы — подвижные, отцентрованные.

Веретена имеют верхний и нижний роликоподшипники и плоскую пятку с опорой на шарик. Передача к веретонам — от жестяного барабана — тянущей через натяжной ролик. Натяжные ролики изготовлены из пластмассы и смонтированы на шарико-подшипниках.

Привод машины осуществляется от отдельного электродвигателя через клиноременную передачу. Пуск и останов машины производится с кнопки с помощью магнитного пускателя.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Расстояние между веретенами, мм	136
Высота шпателя (включая), мм	200
Диаметр кольца, мм	96
Количество веретен на машине (кратное 16)	96—208
Диаметр питающих шпиндров, мм	30
Диаметр самооткрутных валиков (по наружному), мм	76
Номер метрической выработываемой нити	30—150
Число кручений на 1 м	100—500
Скорость веретен, об/мин	4700—6000
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность, кВт	7
число оборотов в минуту	1465
Габариты машины, мм:	
длина	1429 ± 68
ширина	1142
высота	1940
Вес, кг	около 7000

RING DOUBLING FRAME K-136-И Model

The Ring Doubling Frame is designed for first twisting of rayon from spinning dees.

This ring-type frame produces cylindrical packages with tapered ends. The yarn is wound on a paper tube by cylindrically displaced layers.

The rayon dees are put vertically on to the bottom board of the creel. Unwinding of dees is effected along the dees axis.

The feeding system consists of two cylinder lines and one self-weighted top roller line with poly-chlorovinyl coating.

Rising and falling lappets eliminate uneven yarn tensioning.

The rings are provided with wick lubrication.

The ring rails are of stamped steel plate construction.

The separators are of movable, collapsible, plate type design.

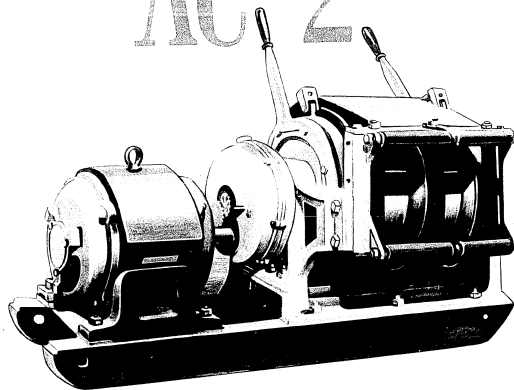
The spindles have an upper and a bottom roller bearings, and a flat heel for ball thrust bearing. They are driven from a tin roller through a tape with tension pulleys which are made of plastic and fitted with ball bearings.

The frame is driven from a separate electric motor through V-belts. Stopping and starting of the frame are effected by push-buttons through a magnetic starter.

SPECIFICATIONS

Spindle gauge, mm	136
Lift, mm	250
Ring diameter, mm	96
Spindle number (divisible by 16)	96 to 208
Feeding cylinder diameter, mm	30
Top roller diameter (over coating), mm	76
Metric yarn count to be produced	30 to 150
Turns of twist per 1 m	100 to 500
Spindle speed range, r. p. m.	4700 to 6000
Three-phase electric motor:	
power, kW	7
speed, r. p. m.	1465
Overall dimensions of the frame, mm:	
length	1429 ± 68
width	1142
height	1940
Weight approx, kg	7000

СКРЕПЕРНАЯ ЛЕБЕДКА ЛС-2



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР — МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

МАШИНОЭКСПОРТ

СССР — МОСКВА

Внешторгиздат. Заказ № 1248

СКРЕПЕРНАЯ ЛЕБЕДКА ЛС-2

Скреперная лебедка ЛС-2 предназначена для скрепления руды, породы и других материалов в горизонтальных выработках.

Лебедка может быть использована также для потружно-разгрузочных работ в шахтах и на поверхности.

Для вертикального подъема и спуска груза лебедка непригодна.

КОНСТРУКЦИЯ ЛЕБЕДКИ

Лебедка монтируется на литой раме 2 (рис. 1) и устанавливается с электродвигателем на общий сварной подрамник 1, изготовленный из углового железа.

Вал лебедки 13 расположен на двух опорах-кронштейнах 4, закрепленных на раме 2 болтами 3.

От возможного попадания пыли и песка торцовые крышки 5 и 15, а между барабанами — упорный кольцом 12. Шестерня 17, насаженная на вал мотора, сцепляется с коромысчатой шестерней 16, которая крепится на валу лебедки 13 шпоной и пустотелым болтом 31. В пустотелый болт вкручивается масленка шпунтера 6 для подачи смазки к трущимся частям. Шестерня 19 крепится на валу лебедки 13 двумя шпонками и сцепляется с шестерней 18. Шестерня-спутник 18 насажена на вал 11 и свободно вращается. Вал 11 запрессован в отверстие барабана 14 и закреплен потайным болтом 10. Кольцевая шестерня 9 с одной стороны крепится к удержива-

MODEL LC-2 SCRAPER WINCH

The Model LC-2 Scraper Winch is designed for scraping of ore, rock and other materials in horizontal drifts.

The Winch may also be used for handling operations in mines and on the surface.

The Winch cannot be used for vertical hoisting and lowering of loads.

WINCH DESIGN

The Winch is mounted on a cast frame 2 (Fig. 1) and is installed together with an electric motor on a common welded sub-frame 1 made of angle bars.

The winch shaft 13 is placed on two bearing brackets 4 fastened to the frame 2 by bolts 3.

Rubbing parts of the Winch are protected against dust and sand at both sides by lids 5 and 15 and between the drums by packing ring 12. Gear-wheel 17, which is set on the motor shaft, is engaged with gear 16 fastened to winch shaft 13 by a key and hollow bolt 31. Into the hollow bolt a lubricator 6 is screwed for feeding grease to the rubbing parts. Gear-wheel 19 is fastened to the winch shaft 13 by two keys and is engaged with gear-wheel 18. Satellite gear-wheel 18 is set on shaft 11 and turns freely. Shaft 11 is pressed into drum opening 14 and is fastened by countersunk bolt 10. Ring gear-wheel 9 is fastened at one side to holding disc 8 by bolts 7, while the other side enters the ring groove of the drum.

ющему диску 8 болтами 7, другой стороной входит в кольцевую паз барабана.

Снаружи кольцевой шестерни имеется паз для тормозной ленты 21. Удерживающий диск 8 с кольцевой шестерней и барабан 14 свободно вращаются на валу лебедки.

На обращенной к забору стороне лебедки к кронштейну 4 на болтах 24 (рис. 2) крепится направляющая каретка. Она состоит из боковых уголков 23, планок (верхней и нижней) 25, горизонтальных и вертикальных роликов 26-27. По условиям работы направляющая каретка может быть перенесена на противоположную сторону лебедки, для чего кронштейны 4 (рис. 4) имеют приливы для крепления направляющей каретки с обеих сторон.

Для управления лебедкой имеются два тормоза. Каждый из них состоит из стальной ленты 21 (рис. 3) с закрепленной на ней лентой „Ферродо“ 22 и вставками тормоза 20 и 28. В расторгнутом состоянии лента „Ферродо“ не должна касаться обода кольцевой шестерни и должна иметь зазор по всей окружности не менее 1-2 мм. Для регулировки тормоза имеется болт с петлей 29 и пружина 30.

ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Шестерня 17, насаженная на вал электромотора (рис. 1), через коромысчатую шестерню 16 передает вращение валу лебедки 13.

Шестерня 19 (рис. 4), закрепленная на валу лебедки, через спутник 18 передает вращение кольцевым шестерням 9.

There is a groove on the outer surface of the ring gear-wheel for the brake band 21. The holding disc 8 with ring gear-wheel and drum 14 freely rotate on the winch shaft.

A guide carriage is fastened by bolts 24 (Fig. 2) to bracket 4 on the side of the Winch which faces the drift. The carriage consists of side angle bars 23, straps (upper and lower) 25, horizontal and vertical rollers 26-27. Depending on operation conditions the guide carriage may be moved to the opposite side of the Winch; for this purpose brackets 4 (Fig. 1) have lugs for fastening the guide carriage at both sides.

The Winch has two brakes for controlling it. Both of them consist of steel bands 21 (Fig. 3) with fastened ferrodo linings 22 and brake inserts 20 and 28. In disengaged condition the ferrodo lining should not touch the rim of the ring gear-wheel and the gap around the circumference is at least 1-2 mm. The brake is adjusted by an eye-bolt 29 and spring 30.

OPERATION

Gear-wheel 17 set on the electric motor (Fig. 1) transmits rotation to the winch shaft 13 through gear-wheel 16.

Gear-wheel 19 (Fig. 4), fastened on the winch shaft, transmits rotation to ring gear-wheel 9 through satellite 18.

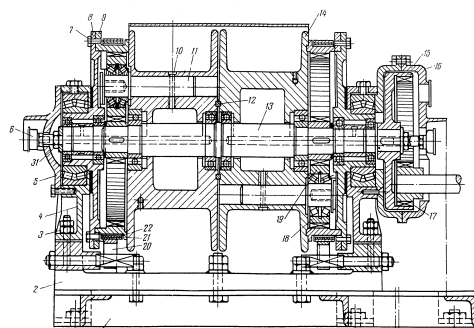


Fig. 1

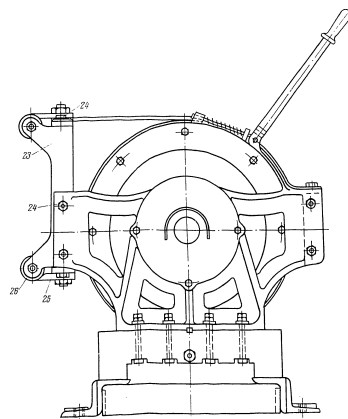


Fig. 2

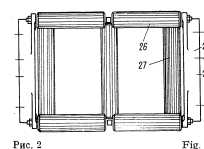


Fig. 3

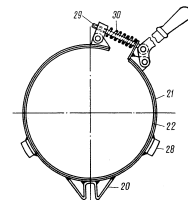


Fig. 4

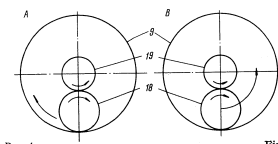


Fig. 5

Fig. 6

В первый момент — тормоз не заторможен (рис. 4А). Шестерня 19, сателлит 18 и кольцевая шестерня 9 имеют свободное вращение вокруг своей оси (см. направление движения по стрелкам).

Во второй момент — тормоз заторможен (рис. 4В). Кольцевая шестерня не вращается. Сателлит 18, вращаясь вокруг своей оси, катится по кольцевой шестерне 9 и увлекает за собой барабан, который, вращаясь, наматывает канат.

Нажатием рукоятки одного из тормозов приводится во вращение барабан, который наматывает канат и тянет скрепер в одну сторону. Второй конец каната, идущий через блок, в это время разматывается со второго барабана (свободно вращающегося в обратном направлении).

При нажатии рукоятки второго тормоза получается обратное движение скрепера.

Нажатием попеременно на рукоятки тормоза достигается движение скрепера в нужном направлении.



ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Мощность лебедки	11 кВт
Типовое усилие	965 кг
Скорость каната	1,46 м/сек
Число оборотов барабана	64,5 об/мин
Диаметр каната	12 мм
Канатоемкость барабана	90 м
Электропривод:	
тип	МА 143-2/6
мощность	11 кВт
число оборотов	1000 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	1500 мм
ширина	700 мм
высота	700 мм
Вес лебедки без мотора	540 кг
Вес лебедки с мотором	790 кг

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

Скреперная лебедка ЛС-2	1 шт.
Электропривод	1 шт.
Стальной проволоочный канат	90 м
Запасные части	1 компл.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Шестерня электродвигателя	1 шт.
Коробчатая шестерня	1 шт.
Шестерня-сателлит	2 шт.
Шестерня вала лебедки	2 шт.
Кольцевая шестерня	2 шт.

Initial moment — brake disengaged (Fig. 4A). Gear-wheel 19, satellite 18 and ring gear-wheel 9 freely rotate around their axis (see direction of rotation shown by arrows).

Second moment — brake engaged (Fig. 4B). Ring gear-wheel does not turn. Satellite 18, rotating around its axis, rolls along ring gear-wheel 9 and carries the drum along with it; the latter, during rotation, winds up the rope.

Pressure on the handle of one of the brakes actuates drum rotation. The drum winds up the rope and pulls the scraper to one side. The second end of the rope passing over the block is at this moment unwound from the second drum, which freely turns in the opposite direction.

When the handle of the second brake is pressed the scraper moves in the opposite direction.

The necessary direction of scraper movement is received by alternate pressure on the brake handles.

SPECIFICATIONS

Winch output	11 kW
Tractive power	965 kg
Rope speed	1.46 m per sec.
Drum speed	64.5 r. p. m.
Rope diameter	12 mm
Drum rope-winding capacity	90 m
Electric motor:	
type	MA 143-2/6
output	11 kW
speed	1000 r. p. m.
Overall dimensions:	
length	1500 mm
width	700 mm
height	700 mm
Winch weight without motor	540 kg
Winch weight with motor	790 kg

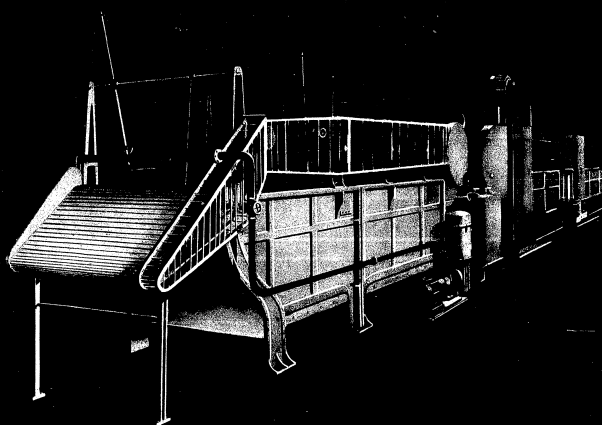
DELIVERY INCLUDES

Scraper Winch LSC-2	1 pc.
Electric motor	1 pc.
Steel wire-rope	90 m
Spare parts	1 set

SPARE PARTS

Electric motor gear-wheel	1 pc.
Gear-wheel	1 pc.
Satellite gear-wheel	2 pcs.
Winch pinion	2 pcs.
Ring gear-wheel	2 pcs.

МОЕЧНЫЙ ПРОХОДНОЙ АГРЕГАТ ДЛЯ ШЕРСТИ



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:

МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

cable address: Mashinostroyeksport Moscow

МОЕЧНЫЙ ПРОХОДНОЙ АГРЕГАТ

Модель МП-4-Ш

Моющий проходной агрегат модели МП-4-Ш предназначен для мойки шерстяных полутонок, грубой и полугрубой шерсти (для очистки шерсти от жировых и потовых веществ, земли и других посторонних примесей).

В состав агрегата входят: пятирабальные барки — 4 шт., отжимы — 4 шт., входной, промежуточный и выходной транспортеры — по 1 шт., замачивающая установка в первой барке и трубопровод для подачи моющей жидкости. Каждая барка с отжимом и прилегающими транспортерами имеет свой самостоятельный привод от электродвигателя переменно тока. Направление шерсти из каждого отжима в следующую за ним барку механизировано. Трубопровод для подачи моющей жидкости — общий на весь агрегат. Для создания противотока каждая последующая барка устанавливается на 50 мм выше предыдущей.

Пятирабальная барка представляет собой свернутую из чугунных плит ванну, на бортах которой установлены механизмы для перемещения и выгрузки шерсти (трабли, вытаскиватели).

В нижней части ванны установлено ложное перфорированное днище. В днищах барок смонтированы клапаны для спуска грязи. Открытие клапанов осуществляется при помощи гидравлики.

Отжим состоит из двух чугунных рам и двух валов с рычажным грузом отжима.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность при отжиме:	600—700 кг/час
грубой и полугрубой шерсти	500 кг/час
полутоновой шерсти	1780 мм
Рабочая ширина входного транспортера	1780 мм
Скорость транспортера:	
первая	2,14 м/мин
вторая	2,76 м/мин
третья	3,54 м/мин
Рабочая ширина пятирабальной барки	1800 мм
Число качаний первых граблей, в мин.	11,16
Число качаний вторых, третьих, четвертых и пятых граблей, в мин.	6,21
Число оборотов вытаскивателя	4,31 об/мин
Температура моющей жидкости	до 50° С
Рабочая ширина отжима	1400 мм
Давление в жале валов	18000 кг
Окружная скорость нижнего вала	8,9 м/мин
Скорость подающего транспортера	7,42 м/мин
Скорость отводящего транспортера	9,72 м/мин
Отводящий транспортер после 4-го отжима:	
Рабочая ширина	1390 мм
Скорость	9,85 м/мин
Габаритные размеры агрегата:	
длина	35300 мм
ширина	3550 мм
высота	3180 мм
Вес агрегата	47700 кг

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CONTINUOUS WOOL SCOURING MACHINE

Модель МП-4-Ш

The МП-4-Ш Model Continuous Wool Scouring Machine is designed for continuous washing of middle fine, coarse and middle coarse wool with the view of cleaning this from grease and soil matters, dirt and other impurities.

The Machine consists of four five-rack bowls, four squeezers, the feed, intermediate and delivery conveyers, a steeping arrangement in the first bowl, and a piping for the washing liquor supply.

Each bowl with the squeezer and the appropriate conveyer has its own drive from an A. C. motor.

The transference of the wool from each squeezer to the following bowl is mechanized.

The washing liquor is supplied for the whole Machine by a common piping.

For ensuring a counter-flow each next bowl is installed 50 mm higher than the preceding bowl.

The five-rack bowl represents a vessel bolted together of cast-iron plates. On the bowl frames there are arrangements for transference and discharge of the wool (racks, unloader).

In the bottom part of the bowl there is a false perforated bottom. For grease drainage the true bottom of the bowl is fitted with valves, which are operated hydraulically.

The squeezer consists of two cast-iron frames and two rollers with lever loading.

MAIN SPECIFICATIONS

Production:	600 to 700 kg/hr
on coarse and middle coarse wool	500 kg/hr
on middle fine wool	1780 mm
Working width of the feed conveyer	1780 mm
Speed of the conveyer:	
first speed	2,14 m per min
second speed	2,76 m per min
third speed	3,54 m per min
Working width of the five-rack bowl	1800 mm
Number of oscillations of the first rack	11,16 per min
Number of oscillations of the second, third, fourth and fifth racks	6,21 per min
Speed of the unloader	4,31 r.p.m.
Temperature of the washing liquor	up to 50° C
Working width of the squeezer	1400 mm
Pressure in the roller nip	18000 kg
Circumferential speed of the bottom roller	8,9 m per min
Speed of the feed conveyer	7,42 m per min
Speed of the delivery conveyer	9,72 m per min
Delivery conveyer after the fourth squeezer:	
working width	1390 mm
speed	9,85 m per min
Overall dimensions of the Machine:	
length	35300 mm
width	3550 mm
height	3180 mm
Weight of the Machine	47700 kg



ВСЕСОЮЗНОЕ

ОБЪЕДИНЕНИЕ

„МАШИНОЭКСПОРТ“

СССР

МОСКВА

ФЛОТАЦИОННАЯ ОБОГАТИТЕЛЬНАЯ ФАБРИКА

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬЮ 10 ТОНН В СУТКИ

Флотационные обогатительные фабрики производительностью 10 тонн в сутки применяются для обогащения руд цветных и редких металлов на медных месторождениях.

Обогатительная фабрика комплектуется из стандартного оборудования и состоит из следующих основных машин:

щековой дробилки,
ленточного транспортера,
ленточного питателя,
паровой мельницы,
спирального классификатора,
флотационных машин,
несколько насосов,
агитационного чана,
обезвоживающих воронок.

Все машины приводятся в движение от индивидуальных электродвигателей общей мощностью 38 кВт.

Руда на фабрику доставляется автомобильным или гужевым транспортом и разгружается на приемную площадку около щекковой дробилки, где при необходимости производится ручное дробление крупных кусков.

Операция крупного дробления осуществляется в щекковой дробилке со сложным кананием щеки размером 250×175 мм. Дробленый продукт при помощи ленточного транспортера 2 размером 400×18000 мм поступает в бункер дробленой руды 3 емкостью 10,5 м³ при насыщенном весе 1,8 т/м³.

Бункер установлен для создания запаса на случай перебоев в доставке руды.

Из бункера дробленый продукт ленточным питателем 4 размером 260×800 мм подается в шаровую мельницу 5 размером 900×900 мм.

Разгрузочный конец мельницы снабжен бутарой 6, которая служит для улавливания щелы, случайно попавшей в руду, и крупных кусков неконцентратной руды.

Измельченный продукт самотеком поступает в однокамерную флотомашину 7 с камерой размером 600×600 мм. Концентрат однокамерной флотационной машины собирается в специальный ящик (чидовку), а хвосты самотеком поступают в спиральный классификатор 8 размером 350×4000 мм, работающий в замкнутом цикле с шаровой мельницей.

Слив классификатора из лумфа однокамерным насосом 9 перекачивается в агитационный чан 10 размером 700×800 мм. Из чана пульпа после предварительной агитации поступает в шестикамерную флотационную машину 11 с камерой размером 500×500 мм. Таких машин установлено две. Из одной флотационной машины в другую пульпа поступает при помощи насоса или самотеком.

В результате процесса флотации получают два продукта — концентрат и хвосты.

Концентрат однокамерным насосом 12 перекачивается в две обезвоживающие воронки 13 диаметром 1200 мм.

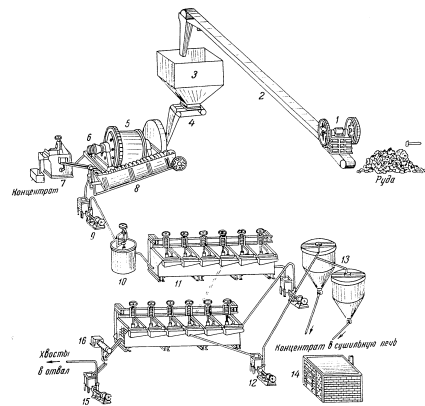
Слив из воронок самотеком поступает в отвал.

Стуженный продукт вручную загружается в сушильную печь 14. Флотационные хвосты однокамерным насосом 15 откачиваются в отвал, за пределы фабрики.

Опробование окончательных продуктов фабрики — концентрата и хвостов производится автоматическим опробованием типа ПАР-16.

Все машины приводятся в движение от индивидуальных электродвигателей общей мощностью 38 кВт.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ СХЕМА РАБОТЫ ФАБРИКИ



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ОСНОВНЫХ МАШИН ФАБРИКИ

1. Щекковая дробилка со сложным кананием щеки (поз. 1)	
Модель	ИДС-4
Производительность	4 т/час
Размер загрузочного отверстия 250×175 мм	
Размер разгрузочного отверстия	110 мм
Мощность электродвигателя	7 кВт
Вес	1,45 т

2. Шаровая мельница (поз. 5)	
Модель	2-ШМ-0
Производительность	0,22-0,98 т/час
Размер барабана	900×900 мм
Крупность загружаемого материала до 60 мм	
Крупность после дробления	0,083-0,074 мм
Число оборотов	40 об/мин
Мощность электродвигателя	12 кВт
Вес	6,7 т

3. Однокамерная флотационная машина (поз. 7)	
Модель	Флотомашинка №100
Сечение камеры	600×600 мм
Объем камеры	0,216 м ³
Диаметр импеллера	325 мм
Число оборотов импеллера в минуту 420	
Мощность электродвигателя	1,3 кВт

4. Шестикамерная флотационная машина (поз. 11)	
Модель	Форенвольд №12
Сечение камеры	500×300 мм
Объем камеры	0,135 м ³
Диаметр импеллера	290 мм
Число оборотов импеллера в минуту 520	
Мощность электродвигателя на валу импеллера	1,3 кВт
Вес	260 кг

5. Спиральный классификатор (поз. 8)

Модель	КС-30
Диаметр спирали	300 мм
Спираль двужидкая, шаг	160 мм
Число оборотов в минуту	19,5 об/мин
Угол наклона корпуса	14-18°
Мощность электродвигателя	0,6 кВт
Вес классификатора	700 кг

6. Песковый однофазный насос (поз. 9, 12, 15)

Модель	ПН-1
Производительность	14-16 л/мин
Максимальная крупность частиц загружаемого материала	2 мм
Максимальная высота подачи пульпы при 1500 об/мин	7 м
Мощность электродвигателя	1 кВт

7. Агитационный чан (поз. 10)

Модель	КЧ-7
Диаметр чана	700 мм
Производительность за сутки	0,5-2 т
Объем чана	0,28 м³
Диаметр лопастной мешалки	300 мм
Число оборотов в минуту	470 об/мин
Мощность электродвигателя	1,0 кВт
Вес механизма чана	190 кг

8. Автоматический опробователь (поз. 16)

Модель	ПАУ-1
Шарика стали пробоотбирающего ножа	4-12 мм
Число ходов ножа в час	1-12
Длина хода пробоотбирающего ножа	200-650 мм
Скорость движения пробоотби- рающего ножа	0,3 м/сек
Мощность электродвигателя	0,25 кВт
Вес	100 кг

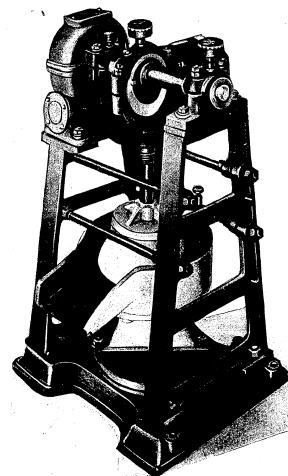
ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

Щековая дробилка ШДС-4	1 шт.
Ленточный транспортер	1 шт.
Ленточный питатель	1 шт.
Паровая мельница	1 шт.
Бутара	1 шт.
Однокамерная флотомашинка	1 шт.
Шестикамерная флотомашинка	2 шт.
Спиральный классификатор	1 шт.
Песковый насос 1"	4 шт.
Агитационный чан	1 шт.
Оксиженирующая воронка	2 шт.
Автоматический опробователь	1 шт.
Бункер	1 шт.
Зульф	4 шт.
Ящик (ендовка)	1 шт.

Все оборудование поставляется с индивидуальными электродвигателями.

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ВСАСЫВАЮЩИЙ ДИАФРАГМОВЫЙ НАСОС



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР - МОСКВА

080142

ВСАСЫВАЮЩИЙ ДИАФРАГМОВЫЙ НАСОС МОДЕЛИ ВДН-2 и ВДН-4

Всасывающие диафрагмовые насосы моделей ВДН-2 и ВДН-4 предназначены для откачки пульпы с весовым содержанием в ней твердых частиц до 50%, а также загрязненных жидкостей и других жидких материалов, легко перемещающихся по трубам.

Всасывающие диафрагмовые насосы моделей ВДН-2 и ВДН-4 применяются преимущественно в ступенчатых установках флотационных процессов при высоте всасывания не свыше 4 м водного столба.

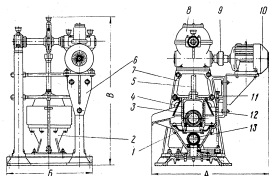
Диафрагмовые насосы могут быть изготовлены одинарные, двойные и тройные.

Производительность одинарных диафрагмовых насосов:
модель ВДН-2 до 3,5 м³/час
модель ВДН-4 10 м³/час.

Двойные и тройные всасывающие диафрагмовые насосы представляют собой параллельное соединение двух или трех всасывающих диафрагмовых насосов в одном агрегате с общим эксцентриковым валом, редуктором и электродвигателем.

СХЕМА РАБОТЫ И КОНСТРУКЦИЯ

Всасывающий диафрагмовый насос представляет собой машину с пульсирующей резиновой диафрагмой, периодически создающей разрежение в перекрываемой ею рабочей полости насоса. Жидкий материал вследствие избыточного атмосферного давления поступает к насосу и разгружается им через отверстие диафрагмы, перекрытое шаровым клапаном.



Общий вид насоса

Корпус насоса 2 отливается из чугуна. Резиновая диафрагма 1 плотно крепится внутри корпуса и посредством колпачка 4 связана с тягой эксцентрика 5.

080142

DIAPHRAGM SUCTION PUMPS Model ВДН-2 and ВДН-4

The Model ВДН-2 and ВДН-4 Diaphragm Suction Pumps are designed for pumping of pulp with a weight content of solid particles up to 50%, as well as of contaminated liquids, and other liquid products easily flowing through pipes.

Model ВДН-2 and ВДН-4 Diaphragm Suction Pumps are chiefly applied in thickener units for flotation processes at a suction head not exceeding 4 m of water column.

The Diaphragm Pumps may be furnished as single, double and triple pumps.

The capacity of single Diaphragm Pumps is:
Model ВДН-2 . . . up to 3.5 cu. m per hour
Model ВДН-4 . . . 10 cu. m per hour

Double and triple Diaphragm Suction Pumps are parallel sets of two or three Diaphragm Pumps with a common eccentric shaft, reducer, and electric motor.

PRINCIPLE OF OPERATION AND DESIGN

The Diaphragm Suction Pump is a machine with a pulsating rubber diaphragm, periodically creating vacuum in the pump working space closed by it. Liquid is fed to the Pump by the atmospheric pressure, and is discharged through an opening in the diaphragm closed by a ball valve.

The Pump body is made of cast iron. The rubber diaphragm is tightly fastened inside the body, and is attached to the eccentric connecting rod by means of a cup.

The suction and discharge holes are covered with ball valves. The ball valves are comprised of cast-iron cones covered from outside with a thick layer of rubber. The ball valves are placed on rubber seats inserted in corresponding valve seat holes.

The Pump capacity may be adjusted by admitting air under the suction valve through a needle valve.

The shaft eccentricity is also adjustable for changing the diaphragm stroke length.

A rubber skirt is provided around the cup to avoid splashing during Pump operation.

The Pump feed is accomplished through a hole in the lower part of the pump body and the discharge through an outlet spout in the upper body section.

The Pump is driven by an individual electric motor fixed on frame by means of a bracket.

The electric engine is connected with a worm reducer by a flexible coupling.

SPECIFICATIONS

Name	Measuring units	Pump model	
		ВДН-2	ВДН-4
Pump Capacity	cu. m per hour	3.5	10
Diameter of Suction Nozzle	mm	50	100
Allowable Size of Solid Particles	mm	up to 3	up to 3
Allowable Weight Content of Solids in Pulp (to weight)	per cent	up to 50	up to 50
Suction Head	meters of water column	up to 4	up to 4
Eccentric Shaft Speed	r.p.m.	47	47
Diaphragm Stroke Length	mm	0—50	0—70



VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

«MACHINEEXPORT»

Name	Measuring units	Pump model	
		B/DH-2	B/DH-4
Electric Motor:			
Type	—	AO31-4	AO32-4
Power Output	kW	0.6	1.0
Speed	r.p.m.	1410	1410
Overall Dimensions:			
Length	mm	775	980
Width	mm	605	880
Height	mm	970	1650
Total Weight (including Electric Motor)	kg	210	325

EACH PUMP SET FURNISHED INCLUDES

Diaphragm Pump	1 (one)
Electric Motor	1 (one)
Speed Reducer	1 (one)
Spare Parts	1 set

LIST OF SPARE PARTS

Diaphragm	1 (one)
Valve	2 (two)
Valve Seat	2 (two)
Upper and Lower Bushing Inserts	2 (two)
Worm Wheel	1 (one)

SAUGENDE MEMBRANPUMPE

Modelle B/DH-2 und B/DH-4

Die saugenden Membranpumpen Modelle B/DH-2 und B/DH-4 dienen zum Absaugen von Pulpen, deren Gehalt an harten Teilchen bis zu 50 Gewichtsprozenten beträgt, sowie von verunreinigten Flüssigkeiten und anderen flüssigen Stoffen, die durch Rohrleitungen leicht gefördert werden können.

Die saugenden Membranpumpen Modelle B/DH-2 und B/DH-4 werden hauptsächlich in Verdickungsanlagen der Flotationsprozesse angewandt, bei denen die Saughöhe 4 m Wassersäule nicht überschreitet.

Die Membranpumpen können als einfach-, doppelt- und dreifachwirkende Maschinen hergestellt werden.

Leistung der einfachen Membranpumpen:
Modell B/DH-2 bis zu 3,5 m³/std
Modell B/DH-4 10 m³/std

Die doppelten und dreifachen Membranpumpen werden aus zwei bzw. drei parallelwirkenden einfachen Membranpumpen gebildet, die in einem Maschinenaggregat mit gemeinsamen Exzenterwelle, Reduziergetriebe und Elektromotor vereinigt sind.

ARBEITSSCHEMA UND BAUART

Die saugende Membranpumpe besitzt eine pulsierende Gummimembran, die den Arbeitsraum der Pumpe abdeckt und in demselben periodisch einen Unterdruck erzeugt. Durch die Wirkung des atmosphärischen Überdruckes gelangt der flüssige Stoff in die Pumpe und tritt aus derselben durch die von einem Kugelventil abgedeckte Membranöffnung aus.

Der Pumpenkörper wird aus Gubeisen hergestellt. Die Gummimembran ist im Innern des Pumpenkörpers dicht befestigt und durch die Haube mit der Exzenterstange verbunden.

Die Leistung der Pumpe wird mittels Luftzufuhr durch Nadelventil unter das Saugventil geregelt.

Der Membranhub kann durch Regelung des Exzentrizitätsradius des Exzentrers geändert werden.

Um die Arbeitsteile während des Betriebes vor Spritzwasser zu schützen, ist die Pumpenhaube mit einem Gummischurz versehen.

Die Speisung der Pumpe wird durch die im Unterteil des Pumpenkörpers vorhandene Öffnung bewerkstelligt; die Entleerung erfolgt durch die im Oberteil des Pumpenkörpers vorgesehene Entladebrücke.

Die Pumpe wird von einem besonderen Elektromotor, der auf dem Gestell mit Hilfe der Konsole aufgestellt ist, angetrieben.

Der Motor ist mit dem Schneckenreduziergetriebe durch eine elastische Kupplung verbunden.

HAUPTDATEN

Benennung	Maßeinheit	Pumpe Modell	
		B/DH-2	B/DH-4
Leistung	m ³ /Std	3,5	10
Saugstutzendurchmesser	mm	50	100
Korngröße der harten Teilchen	mm	bis zu 3	bis zu 3
Gehalt an harten Teilchen in der Pulpe (nach dem Gewicht)	%	bis zu 50	bis zu 50
Saughöhe	m Wassersäule	bis zu 4	bis zu 4
Drehzahl des Exzentrers	U/min	47	47
Membranhub	mm	0—50	0—70
Elektromotor:			
Type	—	AO31-4	AO32-4
Leistung	kW	0,6	1,0
Drehzahl	U/min	1410	1410
Äußermäße:			
Länge	mm	775	980
Breite	mm	605	880
Höhe	mm	970	1650
Gesamtgewicht (inkl. Elektromotor)	kg	210	325

LIEFERUNGSMANG

Membranpumpe	1 St.
Elektromotor	1 St.
Reduziergetriebe	1 St.
Reserveteile	1 Satz.

RESERVETEILE

Membran	1 St.
Ventil	2 St.
Ventilsitz	2 St.
Lagerschale (obere und untere)	2 St.
Schneckenrad	1 St.

POMPES ASPIRANTES A DIAPHRAGMES

Modèles B/DH-2, B/DH-4

Les pompes aspirantes à diaphragmes modèles B/DH-2 et B/DH-4 sont destinées à véhiculer des pulpes dont la teneur (en poids) en particules solides ne dépasse pas 50%, ainsi que des eaux polluées ou autres liquides pouvant circuler facilement dans les tuyaux.

Les pompes aspirantes à diaphragmes modèles B/DH-2 et B/DH-4 sont utilisées de préférence dans les épaississeurs des installations de flottage, la hauteur d'aspiration ne dépassant pas 4 m d'eau.

Les pompes aspirantes à diaphragmes existent en modèles: simple, double et triple.

Les pompes simples ont les débits suivants: modèle B/DH-2 jusqu'à 3,5 m³/heure; modèle B/DH-4 10 m³/heure.

Les pompes aspirantes à diaphragmes doubles et triples sont constituées par la réunion en parallèle dans un seul groupe de deux ou trois pompes avec un arbre à excentriques, un réducteur et un moteur électrique communs.

SCHEMA DE FONCTIONNEMENT ET CONSTRUCTION

Une pompe aspirante du type considéré est une machine à diaphragme oscillant en caoutchouc mettant périodiquement en dépression la cavité du corps de pompe qu'elle recouvre. Refoulées par la pression atmosphérique (en excédent sur la pression dans la cavité) les matières liquides arrivent à la pompe et sont chassées par celle-ci à travers un orifice dans le diaphragme obturé par une soupape à boudet.

Le corps de la pompe est coulé en fonte. Le diaphragme en caoutchouc, solidement fixé à l'intérieur du corps, est relié par la cloche à la tige de l'excentrique.

Les orifices d'aspiration et de refoulement sont obturés par des soupapes à boudets. Les boudets en fonte, revêtus d'une épaisse couche de caoutchouc, portent sur des sièges en caoutchouc insérés dans les logements correspondants.

Le débit de la pompe se règle par amenée d'air sous la soupape d'aspiration à l'aide d'une vanne à pointeau.

L'amplitude des oscillations du diaphragme se règle en modifiant le rayon d'excentricité de l'excentrique.

Un plastron en caoutchouc, disposé sur la cloche, sert de protection contre les projections de liquide pendant le travail.

L'alimentation de la pompe se fait par un trou dans la partie inférieure du corps; le refoulement des matières se fait dans la partie supérieure du corps, par delà un seuil de refoulement.

La commande de la pompe est effectuée par un moteur électrique individuel, fixé sur le bâti à l'aide du support.

Le moteur électrique est accouplé au réducteur à vis sans fin par un manchon élastique.

PRINCIPALES CARACTERISTIQUES

Désignation	Unités	Modèle de la pompe	
		B/II-2	B/II-4
Débit	m ³ /h	3,5	10
Diamètre de la tubulure d'aspiration	mm	50	100
Granulation des particules solides	mm	jusqu'à 3	jusqu'à 3
Teneur en matières solides de la pulpe (en poids)	%	jusqu'à 50	jusqu'à 50
Hauteur d'aspiration	m d'eau	jusqu'à 4	jusqu'à 4
Vitesse de l'excentrique	tr/min	47	47
Amplitude des oscillations du diaphragme	mm	de 0 à 50	de 0 à 70
Moteur électrique:			
type	—	АО31-4	АО32-4
puissance	kW	0,6	1,0
vitesse de rotation	tr/min	1410	1410
Gates d'encastrement:			
longueur	mm	775	980
largeur	mm	605	880
hauteur	mm	970	1650
Poids total (avec moteur électrique)	kg	210	525

LOT DE LIVRAISON

Pompe à diaphragme	1	Diaphragme	1
Moteur électrique	1	Soupape	2
Réducteur	1	Siège de soupape	2
Pièces de rechange	1 jeu	Coussinet supérieur et inférieur	2
		Roue à vis sans fin	1

PIECES DE RECHANGE

Всасывающее и разгрузочное отверстия перекрываются шарами-клапанами 3 и 13. Шаровые клапаны состоят из чугуновых ядер, покрытых снаружи толстым слоем резины. Шаровые клапаны садятся в резиновые седла, вставляемые в соответствующие гнезда.

Производительность насоса регулируется подводом воздуха под всасывающий клапан через игольчатый клапан 11.

Для изменения хода диафрагмы радиус эксцентриситета эксцентрика регулируется. Для защиты от брызг во время работы насоса на колпачке имеется резиновый фартук 12.

Питание насоса осуществляется через отверстие в нижней части корпуса; разгрузка происходит через разгрузочный порог в верхней части корпуса.

Привод насоса осуществляется от индивидуального электродвигателя 10, закрепленного на станине 7 с помощью кронштейна 6.

Электродвигатель соединен с червячным редуктором 8 эластичной муфтой 9.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

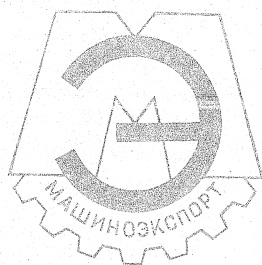
Наименование	Единица измерения	Модель насоса	
		ВДН-2	ВДН-4
Производительность	л ³ /час	3,5	10
Диаметр всасывающего патрубка	мм	50	100
Крупность твердых частиц	мм	до 3	до 3
Содержание твердого в пульсе (по весу)	%	до 50	до 50
Высота всасывания	м вод.ст.	до 4	до 4
Число оборотов эксцентрика	об./мин	47	47
Величина хода диафрагмы	мм	0—50	0—70
Электродвигатель: тип	—	АО 31-4	АО 32-4
мощность	кВт	0,6	1,0
число оборотов	об./мин	1410	1410
Габаритные размеры			
длина А	мм	775	980
ширина Б	мм	605	880
высота В	мм	970	1650
Общий вес (с электродвигателем)	кг	210	525

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

Диафрагмовый насос	1 шт.
Электродвигатель	1 шт.
Редуктор	1 шт.
Запасные части	1 компл.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Диафрагма	1 шт.
Клапан	2 шт.
Седло клапана	2 шт.
Выкладыш верхний и нижний	2 шт.
Колесо червячное	1 шт.

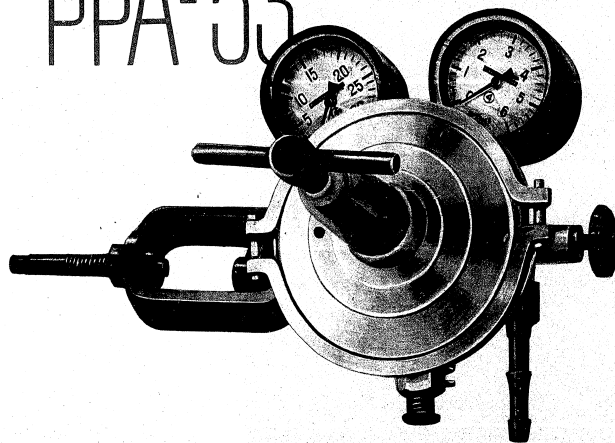


ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР - МОСКВА

И. И. И. И. И.

100606

РРА-53



РЕДУКТОР - РЕГУЛЯТОР
АЦЕТИЛЕНОВЫЙ
ОДНОКАМЕРНЫЙ

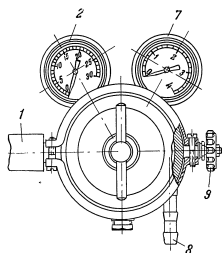
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель РРА-53

Максимальная пропускная способность — $5 \text{ м}^3/\text{час}$ при отборе газа через сопло диаметром 2 мм.

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

В отличие от других типов редукторов крепление



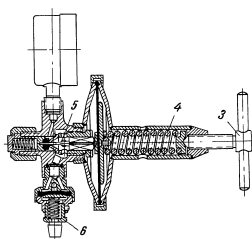
SINGLE-CHAMBER ACETYLENE REGULATOR-REDUCER

Model PPA-53

The maximum discharge of the unit is 5 cu. m per hr when gas is discharged through a 2 mm dia. nozzle.

DESCRIPTION OF DESIGN

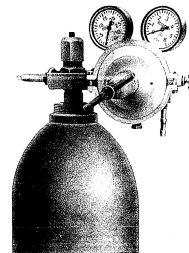
This reducer differs from other types by the



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наибольшая пропускная способность	5 м ³ /час
Давление на входе наибольшее	16 кг/см ²
Рабочее давление наименьшее	0,05 кг/см ²
" " наибольшее	1,5 кг/см ²
Перепад рабочего давления	0,4 кг/см ²
Предел редуцирования	2,5
Чувствительность регулярики за 1 оборот	0,7 кг/см ²

Fastening of the Reducer to the cylinder valve is shown in Figure.



SPECIFICATIONS

Maximum discharge	5 cu. m per hr.
Maximum pressure at intake	16 kg per sq. cm
Minimum working pressure	0.05 kg per sq. cm
Maximum working pressure	1.5 kg per sq. cm
Drop of working pressure	0.4 kg per sq. cm
Reducing limit	2.5
Regulating difference during 1 turn ...	0.7 kg per sq. cm

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИОБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

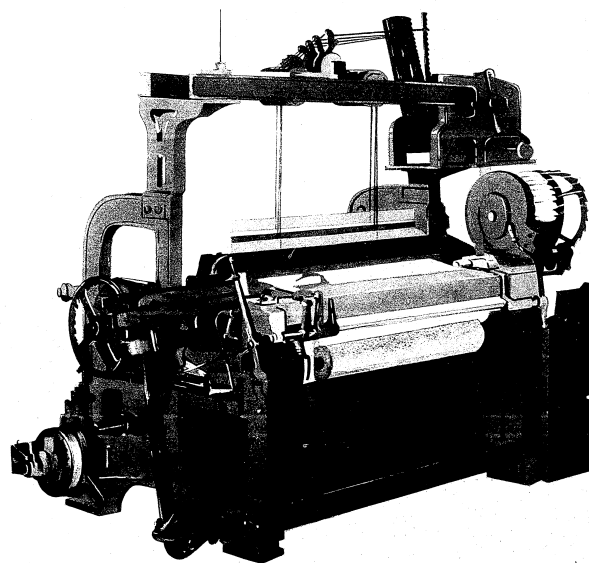
CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT MOSCOW



МОСКВА ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МАШИНОЭКСПОРТ

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ТКАЦКИЙ СТАНОК

240401



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР • МОСКВА

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ТКАЦКИЙ СТАНОК АТ-100-1

Автоматический ткацкий станок предназначен для выработки хлопчатобумажных тканей полотняного, саржевого, сатинового и мелкоузоровчатого переплетений из пряжи средних номеров.

В зависимости от вырабатываемой ткани станок оснащается резинотягодной кареткой на 12 рейки (модель РК-12) или эксцентричным резинотягодным механизмом для полотняного переплетения.

Электропривод станка — индивидуальный. Электродвигатель расположен на раме станка и включается при помощи кнопочного пускателя.

Пуск станка осуществляется одной из двух пусковых рукояток, включающих фиксирующую муфту на коленчатом валу. Муфта соединена с электродвигателем зубчатой передачей.

Для получения постоянного натяжения основы, необходимого при выработке той или иной ткани, станок имеет регулятор натяжения основы.

На станке установлены кольцевые шпатулины 7 или 9 колец, которые поддерживают ширину ткани в зоне ее формирования, равной заправочной ширине.

Челнок с уточной шпудлей прокидывается через зев боевым механизмом среднего боя. Продолженная в зев уточина прибивается к опушке ткани батаном. Батан — облегченный, замкового типа.

Станок имеет боковую уточную шпудлю и щип утка.

Во всех случаях смены шпудли от уточной шпудли автоматически включается в работу несостыканный механизм товарного набора, что исключает возможность образования дефектов в ткани.

Автомат смены шпудли может заменить в нужный момент шпудли только при правильной посадке челнока в челночную коробку. Для этого он имеет предупредитель, контролирующей правильность посадки челнока. В случае неправильной посадки смены шпудли не произойдет. Автомат смены шпудли — барабанный, на 28 гнезд.

AUTOMATIC LOOM Model AT-100-1

This Automatic Weaving Loom is designed for producing cotton fabrics of plain, twill, sateen and small pattern weave in medium count yarn.

According to fabric produced the loom is fitted either with a 12 shaft dobby (model PK-12) or with a tappet motion for plain weave.

The loom is driven by an individual electric motor, installed on the loom frame and actuated by a push-button starter.

The loom is started by one of the two starting handles which then couples the friction clutch on the crankshaft; this clutch is connected with the electric motor by a toothed gearing.

To ensure constant warp tension needed for producing one or another fabric the loom is provided with a warp tension regulator.

The loom is equipped with 7 or 9 ring temples which maintain the fabric width, in the course of its production, equal to the width, set at the looming up.

The shuttle with the weft bobbin is shot through the shed by a middle picking motion. The picked weft yarn is beaten up to the fabric fell by the light model sley with warp protector.

The loom is equipped with side weft fork motion and weft leeler.

In all cases of weft replenishment caused by weft for a special arrangement of the take-up motion is automatically brought into action, which prevents thin places to be produced in the fabric.

The weft-replenishing motion can change the bobbin at the necessary moment with shuttle completely in shuttle box only. For this reason there is a protector which controls correct position of the shuttle; with shuttle improperly set there will be no change of bobbin.

The rotary magazine of the weft-replenishing motion will accommodate up to 28 bobbins.

Для предупреждения брака ткани от заклинивания в зев и зарывания в ткань концов уточной нити от набитой и вновь вложенной в челнок шпудли станок оборудован интеллектуальными и ножницами постоянного действия.

Образование брака ткани при обрыве нити основы предупреждается применением на станке механизмом — «основонаблюдателем», который при обрыве нити основы останавливает станок. Основонаблюдатель — механического действия, дельный, на 4 рейки.

На станке устанавливается счетчик уточной для трехсменной работы, показывающий выработку станка в уточных по сменам.

При поставке станок укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой, счетчиком уточной, кареткой или эксцентриковым механизмом.

Defects in the fabric caused by possible lashing in and weaving-in of ends of the exhausted bobbin and the new one are prevented by a thread catcher and a continuously working thread cutter.

To avoid defects in the fabric caused by warp thread broken the loom has a mechanical warp stop motion intended for four rows of drop wires.

The loom is fitted with a three shift pick indicator, reading the loom production in pick numbers per shift.

The loom is supplied with electric motor equipped with the starting equipment, pick indicator and dobby or tappet motion.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА АВТОМАТИЧЕСКОГО ТКАЦКОГО СТАНКА АТ-100-1

Число оборотов коленчатого вала в минуту	до 200
Заправочная ширина в см.	100
Челнок:	
длина в мм	410
высота передней стенки в мм	35
высота задней стенки в мм	37
ширина в мм	48
Шпудля уточная:	
длина в мм	195
диаметр намотки в мм	32
Товарный набор	Полный. Возможный диаметр навивки товара на товарный валик до 350 мм, диапазон плотности ткани до 1 см — от 7,5 до 68 шт/см.
Навой:	
диаметр навоинных дисков в мм	550
диаметр створа навои в мм	100
Электродвигатель:	
мощность в кВт	0,55
число оборотов в минуту	950
Габариты станка в мм:	
	с кареткой РК-12 с эксцентриковым механизмом
ширина	2340 2300
глубина	1390 1390
высота	1800 1350
Вес станка в кг	около 1270 около 1160

SPECIFICATIONS OF THE AT-100-1 MODEL AUTOMATIC LOOM

Speed of the crankshaft	up to 200 r.p.m.
Looming up width	100 cm
Shuttle:	
length	410 mm
height at the front wall	35 mm
height at the back wall	37 mm
width	48 mm
Weft bobbin:	
length	195 mm
diameter on yarn	32 mm
Take-up motion	Positive. Possible diameter of fabric roll up to 350 mm. Density of fabric from 7.5 to 68 weft thread per 1 cm
Beam:	
diameter of flanges	550 mm
diameter of tube	100 mm
Electric motor:	
power	0.55 kW
speed	950 r.p.m.
Overall dimensions of the loom, mm:	
	with PK-12 dobby with tappet motion
width	2340 2300
depth	1390 1390
height	1800 1350
Weight of the loom	approx. 1270 kg 1160 kg

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

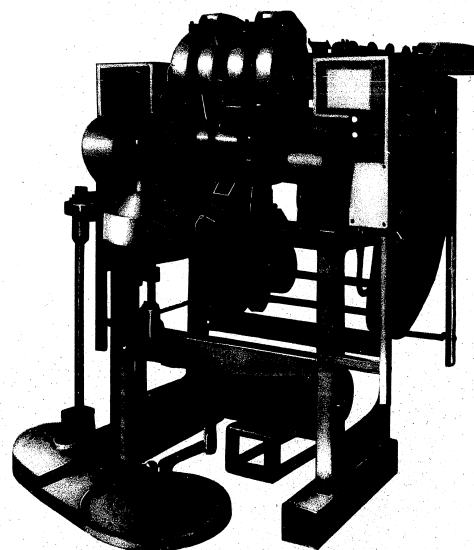
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow



243210

Ленточная ОЧЕСОЧНАЯ МАШИНА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ

ЛЕНТОЧНАЯ ОЧЕСОЧНАЯ МАШИНА

Марка ЛО-1-Л

Ленточная очесочная машина марки ЛО-1-Л предназначена для утонения и выравнивания ленты из льняного очеса, поступающей с чесальной машины, а также для параллелизации, дробления и очистки волокон ленты от непригодных примесей.

Ленточная очесочная машина марки ЛО-1-Л служит первым переходом в группе ленточных машин, входящих в систему приготовления ленты из льняного очеса.

Питание машины лентой производится из четырех тазов.

Машина оборудована гребенным механизмом с круглыми двухкривошипными гребнями, перемещающимися в пазах специальных направляющих, обеспечивающих увеличение скорости.

Конструкция механизма обеспечивает эффективный контроль и дробление волокна, а также его очистку от непригодных примесей.

Для укладки выпускаемой ленты в таз и ее уплотнения машина оборудована лентоукладчиком и автоматическим уминателем.

Машина снабжена поддувающим вентилятором, прелятствующим намотке ленты на гребни, и вентиляционным устройством для удаления пыли в общую вентиляционную систему.

Ленточная очесочная машина марки ЛО-1-Л оборудована механизмами автоматического останова при обрыве ленты со стороны питания

LINE TOW DRAWING FRAME MODEL ЛО-1-Л

The ЛО-1-Л Model Line Tow Drawing Frame is designed for attenuation and equalizing of line tow slivers, produced on the card, as well as for effective paralleling, splitting, and cleaning of fibres of unspinnable impurities.

The ЛО-1-Л Model Line Tow Drawing Frame acts as the first passage unit in the group of drawing frames being included in a line tow preparing system.

The Frame is fed with slivers from four cans.

The Frame has circular two-crank gills moving in grooves of special guides providing considerable speed increase.

For tight deposition of the produced sliver in the can the Frame is equipped with a coiler and an automatic sliver compressor unit.

The Frame is fitted with a blower placed under the processed slivers and preventing these from unwinding around the gills, as well as with a ventilating arrangement for the dust to be removed into the general ventilating system.

The ЛО-1-Л Model Line Tow Drawing Frame is equipped with an automatic stop motion which stops the machine should sliver breakage on the feed side occur; when the can is filled with sliver of a definite length, the Frame is also stopped automatically.

и при заполнении таза лентой определенной длины.

Привод машины осуществлен от отдельного электродвигателя с передачей клиновыми ремнями. Пуск и останов машины производится от кнопочных станций через магнитный пускатель. Основные рабочие органы машины смонтированы на подшипниках качения.

Машина устанавливается на цементные подушки под опоры основания и крепится к ним фундаментными болтами.

The Frame is driven from an individual electric motor through a V-belt transmission, and started and stopped by push-button stations through a magnetic starter.

The main working parts of the Frame are fitted with rolling type bearings.

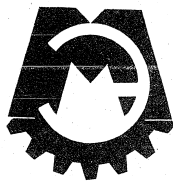
The Frame is mounted on cement pillows intended for machine framing, and is fastened thereto by anchor bolts.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Скорость выпуска ленты	от 65 до 100 м/мин
2. Количество головок в машине	1
3. Количество лент в машине	4
4. Количество выпусков в машине	1
5. Расстояние между осью второго питающего и вытаскивающего цилиндров	288 мм
6. Количество гребней в машине	114
7. Диаметр гребенчатого валика	6 мм
8. Шарнир выталкивающей воронки	38, 47, 55, 65 мм (в зависимости от размера)
9. Игольная гарнитура:	
полная высота иглы	22 мм
номер иглы	17, 18, 19, 20
плотность насадок (иглы на см)	2; 2,6; 2,9; 3; 3,3; 3,5; 3,9; 4
10. Пределы вытяжек	3—5
11. Размеры таза:	
диаметр	460 мм
высота	914 мм
12. Длина наработанной ленты в таз	от 1250 до 4050 м
13. Электродвигатель:	
мощность	1,7 кВт
число оборотов	960 об/мин
14. Габаритные размеры:	
длина (глубина) с тазом	2330 мм
длина (глубина) без таза	1995 мм
ширина	1307 мм
высота	1630 мм
15. Вес машины	970 кг

MAIN SPECIFICATIONS

1. Delivery speed range, m/min.	65 to 100
2. Number of heads per frame	1
3. Number of slivers per frame	4
4. Deliveries per frame	1
5. Reach, mm	288
6. Number of gills per frame	114
7. Diameter of the gill roller, mm	6
8. Conductor width (according to order), mm	38, 47, 55, 65
9. Pinning:	
full height of pin, mm	22
wire number	17, 18, 19, 20
number of pins per cm	2; 2,6; 2,9; 3; 3,3; 3,5; 3,9; 4
10. Draft range	3 to 5
11. Size of can, mm:	
diameter	460
height	914
12. Length of sliver produced in can, m	from 1250 to 4050
13. Electric motor:	
power, kW	1,7
speed, r. p. m.	960
14. Overall dimensions, mm:	
length (depth) with cans	2330
length (depth) without cans	1995
width	1307
height	1630
15. Frame weight, kg	970



ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Толкатель



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
Машиноэкспорт
СССР · МОСКВА

The pusher

ДВУСТОРОННЕГО
ВСАСЫВАНИЯ

типа

для котельных



VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
Machinexport
USSR · MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Машина 4178/12



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
Машиноэкспорт
СССР · МОСКВА

ДЫМОСОС ДВУСТОРОННЕГО ВСАСЫВАНИЯ ТИПА Д20×2 ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ

Дымосос двустороннего всасывания типа Д20×2 предназначен для отсасывания дымовых газов из котлоагрегатов.

Состав дымовых газов определяется сжигаемым топливом и включает в себя следующие компоненты: N_2 , CO_2 , H_2O и незначительное количество O_2 и SO_2 .

Дымосос рассчитан на следующие условия работы:

1. Температура дымовых газов не должна превышать 250°C.
2. Топочные газы до поступления в дымосос должны проходить через золоуловители.
3. Топочные газы не должны вызывать коррозии соприкасающихся с ними частей.

Дымосос состоит из следующих основных узлов: кожуха, ротора, подшипников, направляющих аппаратов с дистанционным приводом и электродвигателя.

Дымососы выпускаются с правым и левым вращением. Под правым вращением понимается вращение ротора дымососа по часовой стрелке, если смотреть со стороны электродвигателя. Левому вращению соответствует вращение ротора дымососа против часовой стрелки.

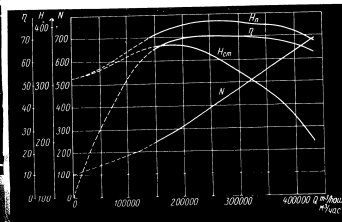
Для регулирования производительности, зависящей от нагрузки котла, дымосос имеет направляющие аппараты, установленные на входе газов в рабочее колесо.

Для нормальной эксплуатации на выходе из дымососа должно поддерживаться разрежение, создаваемое дымовой трубой.

Дымосос может применяться и в других установках для условий работы, аналогичных указанным выше.

Вал дымососа соединен с валом электродвигателя эластичной муфтой. Электродвигатель выбирается с 15% запасом по отношению к потребляемой мощности, определяемой по характеристической кривой дымососа.

Дымосос рассчитан на наибольшее число оборотов, не превышающее 730 в минуту.



Характеристические кривые дымососа Д20×2 при 730 об/мин, 200°C и 760 мм рт.ст.

Условные обозначения:

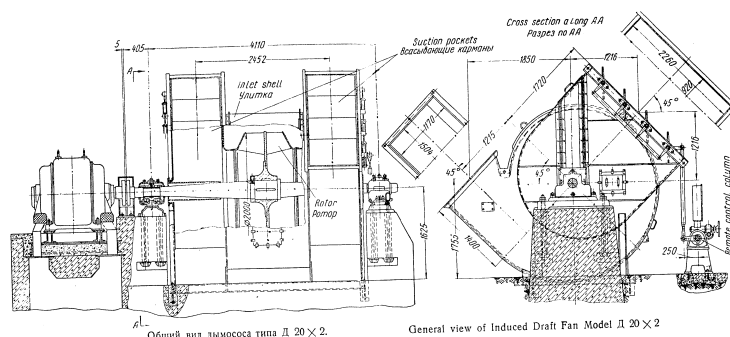
- H_0 — полный напор дымососа в мм вод. ст.;
 $H_{ст}$ — статический напор дымососа в мм вод. ст.;
 η — коэффициент полезного действия в %;
 N — мощность, потребляемая дымососом, в кВт.

Characteristic curves of the induced draft fan Model Д20×2 at 730 revolutions per minute, 200°C and 760 mm of mer.cury column.

Legend:

- H_0 — draft fan total head in mm of water column.
 $H_{ст}$ — draft fan static head in mm of water column.
 η — efficiency in %.
 N — draft fan consumed rating in kW.

DOUBLE-SUCTION INDUCED DRAFT FAN MODEL Д20×2



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Число оборотов ротора дымососа в минуту	730; 580
Производительность дымососа в м³/час	242 000; 192 000
Полный напор дымососа в мм вод. ст.	405; 255
Наибольшее значение коэффициента полезного действия в %	70,5
Потребная мощность привода без запаса в кВт	380; 190
Вес дымососа без электродвигателя в кг	10 800
Момент ротора дымососа в кгм²	4500
Смазка, применяемая для подшипников скольжения дымососа	Минеральное масло вязкостью 20—30 сантистоксов
Расход воды для охлаждения подшипников дымососа в м³/час	0,5
Габаритные размеры мм:	
длина	7000
ширина	2500
высота	2000

SPECIFICATIONS

Draft fan rotor revolutions per minute	730; 580
Draft fan capacity, cu. metres/hour	242 000; 192 000
Draft fan total head, mm of water column	405; 255
Maximum efficiency, per cent	70.5
Required rating of the drive without reserve, kW	380; 190
Draft fan weight without electric motor, kg	10 800
Flywheel moment of draft fan rotor, kgm²	4500
Lubrication used for draft fan sliding friction bearings	mineral oil of 20—30 santistox viscosity
Water consumption for cooling of draft fan bearings, cu. metres/hour	0.5
Overall dimensions, mm:	
Length	7000
Width	2500
Height	2000

The Double-Suction Induced Draft Fan Model Д20×2 is designed for the suction of smoke gases from boiling plants.

The composition of smoke gases is determined by the burned fuel and comprises the following components: N_2 , CO_2 , H_2O and an inconsiderable quantity of O_2 and SO_2 .

The draft fan is designed for the following conditions of operation:

1. Smoke gas temperature should not exceed 250°C.
2. Furnace gases should pass through ash catchers before entering the draft fan.
3. Furnace gases should not cause corrosion of the parts with which they come in contact.

The induced draft fan comprises the following main parts: a housing, a rotor, bearings, guide apparatus with a remote control mechanism and an electric motor.

Draft fans are manufactured for right and left rotation.

Right rotation means that the draft fan rotor rotates in clockwise direction as seen from the electric motor side.

Left rotation means that the rotor of the draft fan rotates in counter-clockwise direction.

To control capacity depending on the boiler load, the draft fan is equipped with a guide apparatus mounted at the inlet side of the impeller. In order to secure normal operation, evacuation, effected by a stack, should be maintained at the outlet of the draft fan.

The induced draft fan can also be applied for other units with operational conditions similar to those given above.

The induced fan shaft is connected with the shaft of the electric motor through a flexible coupling.

The electric motor is chosen with a 15% reserve in relation to the required rating, the latter being defined according to the characteristic curve of the draft fan.

The draft fan is designed for a maximum of 730 revolutions per minute.

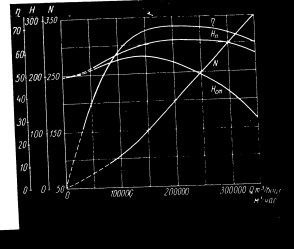
Характеристические кривые дымососа типа Д20×2 при 580 об/мин, 200°C и 760 мм рт.ст.

- Условные обозначения:
 H_0 — полный напор дымососа в мм вод. ст.;
 $H_{ст}$ — статический напор дымососа в мм вод. ст.;
 η — коэффициент полезного действия в %;
 N — мощность, потребляемая дымососом, в кВт.

Characteristic curves of the induced draft fan Model Д20×2 at 580 revolutions per minute, 200°C and 760 mm of mercury column.

Legend:

- H_0 — draft fan total head in mm of water column.
 $H_{ст}$ — draft fan static head in mm of water column.
 η — efficiency in %.
 N — draft fan consumed rating in kW.



DOUBLE-SUCTION INDUCED

*type
for Boiler Rooms*



VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
Machinostroyexport
USSR • MOSCOW

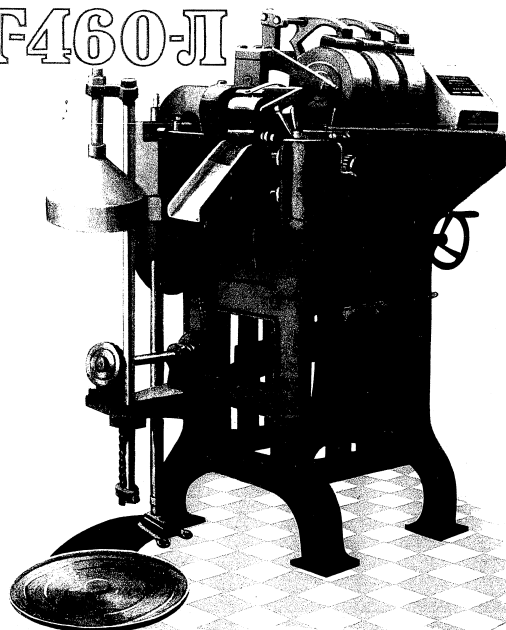
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Машины 4270-64

243204

ВЫТЯЖНАЯ ГОЛОВКА

F460-J



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ВЫТЯЖНАЯ ГОЛОВКА

Модели Г-460-Л

Вытяжная головка модели Г-460-Л предназначена для утонения ленты, поступающей с чесальной машины, параллелизации волокон в ленте, очистки его от комков и посторонних примесей, выравнивания ленты и укладки ее в таз.

Машина оборудована специальными гребнями, перемещающимися в пазах направляющих специального профиля, обеспечивающих надлежащее положение игл при проходе ленты, процессе и выводе игл гребней из ленты у вытяжного цилиндра.

Вытяжной аппарат машины оборудован легкими металлическими валками на подшипниках качения с пробковым покрытием рабочей поверхности. Новая конструкция гребенного и вытяжного механизмов позволяет повысить вытяжку ленты в головке и улучшить ее качество.

Машина оборудована автоматическим лентоукладчиком и укатывателем ленты в тазу, а также переключателем ленты при наполнении таза.

Вытяжная головка приводится в движение от чесальной машины коническими шестернями через фрикционную муфту.

Вытяжная головка устанавливается с правым и левым расположением на чесальной машине в зависимости от заказа. Правое расположение вытяжной головки считается по ходу волокна в чесальную машину.

Машина устанавливается и крепится на деревянных подкладках, укрепленных на фундаменте.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Число выпусков	1
Число сложенных	3
Расстояние между питающим и вытяжным цилиндрами	305 мм
Пределы вытяжки	от 1,3 до 4,45
Номер выпускаемой ленты	от №0,045 до №0,2
Ширина вытяжной воронки	52, 62, 72, 82 мм
Размеры таза:	
диаметр	400, 460 мм
высота	914 мм
Длина набортки ленты в тазу	500, 750, 1000, 1250 мм
Скорость выпуска ленты	8,25—97,5 м/мин
Длина иглы, голая	32 мм
Номер иглы	16
Габаритные размеры:	
длина	1862 мм
ширина	980 мм
высота	1570 мм
Вес машины	1000 кг

DRAWING HEAD

Model Г-460-Л

The Г-460-Л Model Drawing Head is designed for attenuation of the card sliver, as well as for paralleling of fibres in the sliver, cleaning these of draft and unsplinnable impurities, equalizing the sliver, and, also, for depositing the latter into a can.

The Drawing Head is equipped with a special gill bed with circular, two-crank gills moving in grooves on special profiled guides, expected to ensure correct position of the pins in piercing and gilling of the slivers, and, also, in withdrawing the gills from the slivers at the drawing cylinder.

The draft system includes light metal top rollers with rolling type bearings and cork coverings. This latest design of the gilling and drafting arrangements has done much to increase the sliver draft in the head, and, also, for raising the sliver quality.

The Drawing Head is equipped with an automatic collar and a special unit designed for compressing the sliver in the can, as well as with a device for throwing over the sliver as soon as the can is full.

The Drawing Head is driven from the card by bevel gears through a friction clutch.

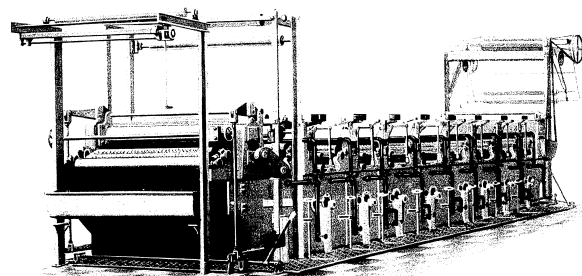
The unit is built for being installed either on the right or left side of the card, according to order (considering direction of fibre movement in the card).

The Drawing Head is installed on, and fastened to, wooden plates fixed to the foundation.

PRINCIPAL SPECIFICATIONS

Number of deliveries	1
Number of ends at the rear	3
Reach	305 mm
Draft range	1.3—4.45
Sliver counts to be produced	from No. 0.045 to No. 0.2
Width of the drawing trumpet	52, 62, 72, 82 mm
Can dimensions:	
diameter	400, 460 mm
height	914 mm
Length of sliver produced in the can	500, 750, 1000, 1250 mm
Speed of sliver delivery	8.25 to 97.5 m per min
Full length of pins	32 mm
Pin number	16
Overall dimensions:	
length	1862 mm
width	980 mm
height	1570 mm
Weight of the unit	1000 kg

ПРОМЫВНОЙ АППАРАТ



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS: MASHINOEXPORT MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПРОМЫВНОЙ АППАРАТ

Модель ПА-9 186

Промывной аппарат модели ПА-9 186 предназначен для промывки тканей и расправку после крашения или специальной пропитки.

В состав аппарата входят: заправочное устройство с брызгалой, направляющим роликом и теплонаправляющим, промывные коробки для раствора, воздушный зрыльник, промывные сифоны (9 шт.), наборное устройство (вазель).

Промывные ящики выполнены из чугуна или стали. Ящики 1, 2, 3, 4 и 9 наполнены холодной водой, а ящики 5, 6, 7 и 8 — горячей водой. 1, 2, 3 и 4 ящики имеют противоток для холодной воды, а 5, 6, 7 и 8 — противоток для горячей воды.

Противоток осуществляется регулированием подачи воды в ящики; при этом боковые сифоны закрываются заглушками, а заглушки передних отверстий в поперечных ваннах открываются.

Противоток может быть выполнен по желанию заказчика в двух, трех или в четырех ящиках. В 5, 6, 7 и 8 ящиках подпор воды осуществляется острейшим паром. Вода из ящиков выпускается через специальные клапаны, расположенные в дне каждого ящика. В ящиках установлены направляющие ролики, по которым проходит ткань.

Каждый ящик оборудован двумя сливными трубами с набором диафрагм для контроля расхода воды при промывке.

На ящиках с горячей водой установлены дистанционные термометры. Каждый ящик оборудован отапливаемыми ваннами, дутьевыми шприцами и сифонами.

Входной и выходной сифоны имеют повышенное давление и заде напор до 30 кг/см² пог. см, а остальные — с давлением до 3 кг/см² пог. см.

Во всех ящиках, кроме первого, имеется по 2 вала. Привод отжимных валов осуществляется от электродвигателя через редуктор и валы.

Привод был выполнен от отдельного электродвигателя через червячный редуктор и вал.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность аппарата	3510 м/час
Рабочая ширина	1800 мм
Скорость движения ткани:	
первая	22 м/мин
вторая	32 м/мин
третья	44 м/мин
четвертая	55,8 м/мин
Давление в жале больших отжимов	30 кг/см ² пог. см
Давление в жале малых отжимов	3 кг/см ² пог. см
Полезный объем промывочной коробки	80 л
Полезный объем промывных коробов (общий)	15,87 м ³
Габаритные размеры аппарата:	
длина	15413 мм
ширина	4126 мм
высота	3205 мм
Вес аппарата	30235 кг

WASHING APPARATUS

Model 11A-9 186

The PA-9/186 Model Washing Apparatus is designed for open width washing of cloth after dyeing or special soaking. The Apparatus contains a feeding arrangement with entering rails, a guiding roller and cloth guides, washing tanks for the solution, an air ager; washing tanks (9 pieces), a take-off arrangement (plaiter).

The washing tanks are made of cast-iron plates. The tanks 1, 2, 3, 4, and 9 are filled with cold water, the tanks 5, 6, 7, and 8 — with hot water. The 1, 2, 3, and 4 tanks have counter-flow pipes for cold water, and the 5, 6, 7, and 8 tanks — for hot water.

The counter-flow is attained by regulating the water feed into the boxes, viz. by closing, by means of plugs, the side overflow openings and by opening the overflow openings in the cross plates.

The counter-flow pipe may be arranged, according to the consumer's requirements, in two, three or four tanks.

The water in the tanks 5, 6, 7, and 8 is heated by live steam. The water is drained through special valves provided in the bottom of each tank. In the tanks there are arranged the cloth guiding rollers.

Each tank is fitted with two drain pipes with a set of diaphragms for water consumption control during washing.

The hot water tanks are equipped with remote thermometers. Each tank is provided with squeezing rolls, bow expanders and sprayers.

The inlet and outlet squeezers have a raised pressure in the bowl nip (up to 30 kg per cm²), the other squeezers — up to 3 kg per cm².

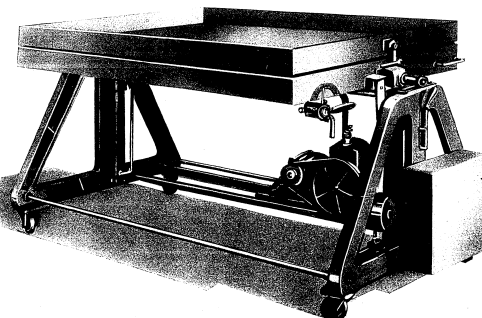
In each tank, exclusive tank No. 1, there are two beaters. The beaters are driven from an A.C. motor through a gear box, reduction gear and lateral shaft.

The beaters are driven from a separate electric motor through a worm gear and lateral shaft.

MAIN SPECIFICATIONS

Production of the Apparatus	3510 m/hour
Working width	1800 mm
Cloth speed:	
first	22 m/min
second	32 m/min
third	44 m/min
fourth	55,8 m/min
Pressure in the big squeezer nip	30 kg/cm ²
Pressure in the small squeezer nip	3 kg/cm ²
Useful volume of the soaking tank	80 l
Useful volume of the washing tanks (in total)	15,87 cu. m
Overall dimensions of the Apparatus:	
length	15413 mm
width	4126 mm
height	3205 mm
Weight of the apparatus	30235 kg

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОПИРОВАЛЬНАЯ РАМА КП-1



ТЕЛЕГРАФНЫЙ

АДРЕС:

МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Инженер-конструктор: Завод № 186



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР - МОСКВА

ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ КОПИРОВАЛЬНАЯ РАМА Модель КП-1

Пневматическая копияльная рама модели КП-1 предназначена для контактного копирования изображений с негатива или диапозитива на чувствительную металлическую формную пластину.

Копировальная рама состоит из остова рамы, пневматической системы и электрооборудования.

Сверху на стойках остова смонтирована рама, состоящая в свою очередь из нижней рамы с резиновым ковриком, верхней рамы со стеклом и механизма подъема верхней рамы.

Пневматическая система предназначена для создания вакуума в копияльной раме и подъема верхней рамы сжатым воздухом.

Процесс работы на раме сводится к укладке на резиновый коврик (при поднятом стекле) формной пластины и поверхное негатива или диапозитива. Затем опускается рама со стеклом. После включения вакуумнасоса модели ВН-461М создается плотный контакт между негативом и формной пластиной, после чего рама считается подготовленной к экспонированию.

Установочное положение рамы (при закрытии) — горизонтальное.

При экспонировании рама может устанавливаться (в зависимости от расположения источника света) в горизонтальном или вертикальном положении.

Поддержание вакуума в нужных пределах — автоматическое с помощью электроконтактного вакуумметра.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер обрабатываемых формных пластин . . . 1150×1400 мм
 Электродвигатель:
 мощность . . . 0,6 кВт
 число оборотов . . . 1410 об./мин
 Габаритные размеры:
 длина . . . 2000 мм
 ширина . . . 1350 мм
 высота (в вертикальном положении) 1560 мм
 Вес . . . 350 кг

VACUUM PRINTING FRAME Model KPI-1

The Vacuum Printing Frame, model KPI-1, is designed for printing down, from negatives and transparencies, on sensitized metal plates for offset lithography.

The Vacuum Frame comprises a stand, the vacuum system, and the electric equipment.

A printing frame is mounted on the framework stands. The bottom part of the frame holds a rubber blanket while the upper part is fitted with a glass and a raising device.

The vacuum system is provided for creating vacuum inside the printing frame as well as for raising the glass frame by means of compressed air.

The printing frame is operated as follows: when the glass frame is raised the plate is placed upon a rubber sheet, with the negative or transparency laid upon it. Then the glass frame is lowered, and the vacuum pump, model BH-461 M, engaged, creating a perfect contact between negative and plate, after which the printing frame is ready for exposure.

The work is laid down with the frame being in horizontal position.

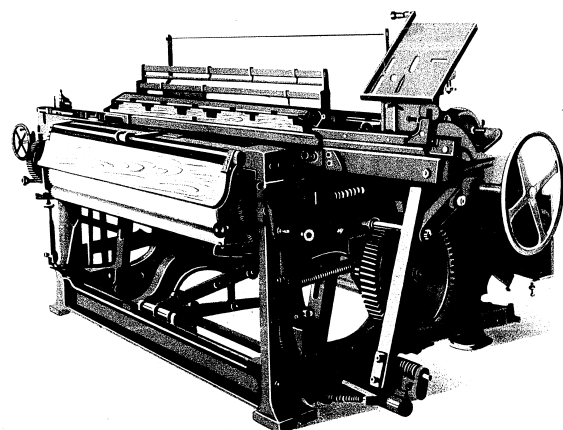
When making the exposure the frame may be placed either into a horizontal or vertical position, depending upon the arrangement of the illumination source.

An electric contact vacuum gauge is provided which automatically maintains the vacuum within the desired limits.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Maximum dimension of plates . . . 1150×1400 mm
 Electric motor:
 output . . . 0.6 kW
 speed . . . 1410 r.p.m.
 Overall dimensions:
 length . . . 2000 mm
 width . . . 1350 mm
 height (in vertical position) . . . 1560 mm
 Weight . . . 350 kg

ДВУХЧЕЛНОЧНЫЙ ШЕЛКОТКАЦКИЙ СТАНОК



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
 СССР МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ДВУХЧЕЛНОЧНЫЙ ШЕЛКОТКАЦКИЙ СТАНОК ЧГСП-50

Двухчелночный шелкоткацкий станок предназначен для выработки широкого ассортимента шелковых тканей.

Станок — замочный, с нижним боем, двухчелночным прибором, товарным регулятором равномерного действия, электрическим ламельным основонаблюдателем на 4 рейки и индивидуальным электроприводом.

Отличительными особенностями станка являются: оригинальная конструкция основного тормоза с масляным демфером и механизма смены челночных коробок; конструкция ремизоподъемного механизма с жесткими подвязками; наличие шарикоподшипников в опорах коленчатого вала, среднего вала и скало; покрытие вальсна специальной резиновой лентой.

В зависимости от заказа станок изготавливается с эксцентриковым зевобразовательным механизмом или ремизоподъемной кареткой на 10 крючков.

При поставке станок укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой, кареткой или эксцентриковым зевобразовательным механизмом.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Заправочная ширина по берду в см	115
Челнок № 5:	
длина в мм	405
ширина в мм	36
высота передней стенки в мм	28
высота задней стенки в мм	29
угол по берду в градусах	87
Шпуля деревянная бесконусная:	
длина в мм	до 190
диаметр стержня в мм	12/10
Число оборотов коленчатого вала в минуту	160—180
Новый:	
диаметр ствола в мм	120
диаметр фланца в мм	400
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в кВт	0,6
число оборотов в минуту	950
Габариты станка в мм:	
глубина	1480
ширина	2695
высота:	
с кареткой	1375
с эксцентриковым прибором	1306
Вес с эксцентриковым прибором в кг	около 1220
Вес с кареткой в кг	около 1300

TWO-SHUTTLE SILK LOOM ЧГСП-50

The Two-Shuttle Silk Loom is designed for weaving silk fabrics of various kinds.

The Loom is constructed with loose reed (lock type), underpick motion, two-shuttle box arrangement, positive take-up motion, electric warp stop motion with four rows of drop wires and individual electric drive.

Distinguishing features of the Loom are: original design of the warp brake oil damper and the box change motion; shedding motion with rigid lacings; ball bearings for the crankshaft, middle shaft and back rest; take-up roller being covered with special rubber tape.

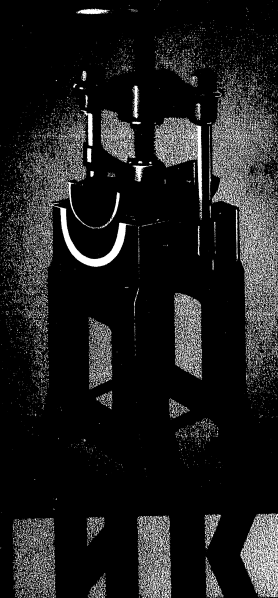
The Loom is available either with tappet shedding motion or with 10 hook dobby, according to order.

It is delivered complete with electric motor, starting equipment and dobby or tappet shedding motion.

SPECIFICATIONS

Width of the yarn in the reed	115 cm
Shuttle No. 5:	
length	405 mm
width	36 mm
height at the front	28 mm
height at the back	29 mm
angle to the reed	87
Wood bobbins without cone:	
length	up to 190 mm
diameter	12/10 mm
Speed of the crankshaft	160—180 r.p.m.
Beam:	
diameter of the tube	120 mm
diameter of the flanges	400 mm
Three-phase electric motor:	
power	0.6 kW
speed	950 r.p.m.
Overall dimensions of the loom:	
depth	1480 mm
width	2695 mm
height:	
with dobby	1375 mm
with tappet shedding motion	1306 mm
Weight of the loom with tappet shedding motion	approx. 1220 kg
Weight with dobby	approx. 1300 kg

СТАНОК ДЛЯ ИЗГИБАНИЯ КЛИШЕ



МАШИНОЭКСПОРТ

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС



МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внешторгиздат, Заказ № 475

СТАНОК ДЛЯ ИЗГИБАНИЯ КЛИШЕ

Станок модели ИК предназначен для изгибания клише, монтируемых в стереотипы к книжно-журнальным ротационным машинам ЗРК.

Станок состоит из станины, дожа и маховика.

На станине станка крепится неподвижное ложе формы с вогнутой поверхностью.

Верхняя часть формы, имеющая выпуклую поверхность, при изгибании клише перемещается в вертикальном направлении с помощью винта, приводимого в действие маховиком вручную.

Для изгибания клише его укладывают на ложе формы и при перемещении подвижной части формы производят изгибание.

К станку прилагается специальное приспособление, которое используют для доведения кривизны клише после изгибания до нужного радиуса (если в этом есть необходимость).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Наибольшие размеры изгибаемых клише:
длина (по обрезу) 400 мм
ширина (по дуге) 225 мм
толщина 2 мм
2. Габаритные размеры:
длина 700 мм
ширина 700 мм
высота (при верхнем
положении маховика) 1570 мм
3. Вес 410 кг

PLATE CURVING PRESS Model IK

The machine model IK is designed for curving plates to be mounted on stereotypes used on rotary book-presses model ЗРК.

This machine comprises a frame, a semi-cylindrical bending block, and a handwheel.

On the bed is provided a semi-cylindrical recess for accommodating the plate.

For curving the plate the upper bending block is vertically motioned by means of a screw actuated by a handwheel.

The plate to be curved is placed into the recess, and the bending block is brought down curving the plate to the shape desired.

The machine is equipped with a special device for obtaining an exact degree of curvature after the curving has been accomplished.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

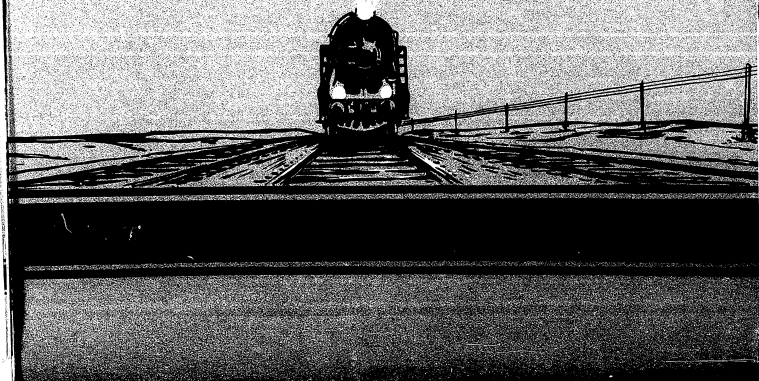
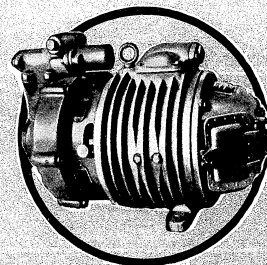
1. Maximum dimensions of plates to be curved:
length (along straight edge) 400 mm
width (along arc) 225 mm
thickness 2 mm
2. Overall dimensions:
length 700 mm
width 700 mm
height (with handwheel
in upper position) 1570 mm
3. Weight 410 kg

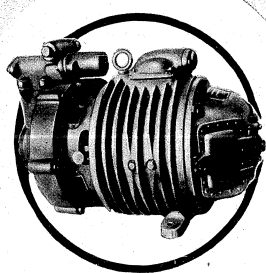
ИК

МАШИНОЭКСПОРТ

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ТУРБОГЕНЕРАТОР ТГ-1М





НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЩИЕ ДАННЫЕ

Турбогенератор ТТ-1М предназначен для обеспечения паромом и питания автономных источников.

В соответствии с назначением турбогенератор ТТ-1М изготавливается только постоянного тока и представляет собой агрегат, состоящий из генератора постоянного тока и активной паровой турбины с регулятором оборотов. Генератор и турбина собраны на одном валу, но в самостоятельных корпусах. Турбогенератор делается закрытым, благодаря чему может работать на открытом воздухе в тяжелых монтажных и атмосферных условиях.

Турбогенератор монтируется на котле паровоза и питается его паром.

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

В чугунном корпусе турбины, соединённом болтами с корпусом генератора, прикрепляется вторично подводящая лопатка, втулка сальника и шит турбины. К шиту прикреплены парораспределительная коробка, сопло, рычаг с угловой пайпой и смотровой фланец.

В паровом пространстве турбины на конусы вала генератора надет на конусную втулку диск с лопатками и закреплён корпусом регулятора, как гайкой. Со стороны генератора в центральное отверстие корпуса нарезана латунная втулка, в которую входит ступица диска.

На ступицу надеты три пружинных уплотнительных кольца, пружинах плотно к втулке сальника и препятствующих, таким образом, просачиванию пара из турбины.

Центробежный регулятор служит для поддержания постоянного числа оборотов как при нагрузке, так и при холостом ходе.

Он состоит из двух противовесов, пружинистыми ножками упирающихся в пальцы его корпуса, цилиндрической пружины, хомута и упорного диска, запрессованного в муфту.

Муфта надет на вал и прижата пружиной к противовесам. Пружина одним концом упирается в буртик муфты, а другим в хомут, прикрепленный винтами к корпусу регулятора.

При изменении числа оборотов турбины (в случае сдвига или увеличения нагрузки) противовесы вследствие увеличения или уменьшения центробежной силы, а также действия пружины поворачиваются на пружинистых ножках и при помощи муфты и рычага передвигают золотник парораспределительной коробки, тем самым автоматически устанавливая заданную золотниковой штеп в соответствии с нагрузкой генератора.

Таким образом достигаются постоянное число оборотов и напряжение на клеммах генератора.

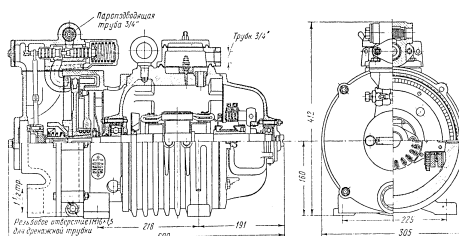
Пар входит в паровую камеру турбины через резьбовое отверстие диаметром 19 мм и проходит через фильтрующую латунную сетку.

В нижней части вала заодно с ним отлит патрубок с резьбой для соединения с паропроводящей (выхлопной) трубой диаметром 38 мм. Сбоку этого патрубка имеется резьбовое отверстие для отвода конденсата.

Генератор представляет собой двухполюсную динамомашину постоянного тока с кольцевым возбуждением.

Исполнение генератора — закрытое, с естественным охлаждением.

Корпус и шит — литые, чугуновые.



Валор и коллектор вращаются на валу, смонтированный на двух шариковых подшипниках, якорь сбалансирован. Балансировка его производится грузиками, закрепленными на специальной балансирующей пайпе, напрессованной на коллектор и изолированной от него эластичным кольцом.

Полосы генератора сделаны из листовой электротехнической стали и закреплены на корпусе болтами.

Как с коллектора снимается поднимим щёточным комплектом, состоящим из траверсы и двух щёткодержателей с двумя щётками в каждом.

На полюсах генератора установлено по три катушки — две из них шунтовые, одна силовая. Соединяются катушки между собой и с якорем так, как показано на схеме.

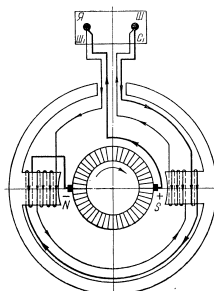
Доступ к коллектору и щёткам возможен через боковые плотно закрывающиеся крышки, лежа на торцевом шите генератора.

Теплоотдача от генератора происходит через наружную поверхность корпуса, имеющую радиальные ребра.

Наружный вентилятор, помещённый между турбиной и генератором, предназначен для предохранения генератора и эл.двиг. подшипника от нагревания их турбиной. Присоединение генератора к сети производится на клеммной ящике, имеющей два контактных зажима, к которым подведены концы обмоток, как это показано на схеме.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Тип турбины	Активная с двукратным аксиальным подводом пара к рабочему колесу
Давление свежего пара (пар сухой насыщенный)	10—14 атм
Давление мятого пара (на выхлопе)	0,1 »
Число оборотов турбины и генератора	3 500 об/мин.
Регулятор оборотов турбины	Центробежный, прямого действия
Расход пара при номинальной нагрузке	100 кг/час
Тип генератора	Двухполюсный, постоянного тока
Возбуждение	Компактное
Мощность	1 кВт
Ток	20 а
Напряжение	50 в
Режим работы	Продолжительный
Габаритные размеры:	
Длина	600 мм
Ширина	305 »
Высота	412 »
Вес турбогенератора	110 кг



ТТ-1М

TURBO-GENERATOR SET TT-1M

APPLICATION AND GENERAL

The TT-1M Turbo-Generator Set is designed for locomotive lighting and for supplying current to automatic train stops.

In accordance with such application, the TT-1M Turbo-Generator Set is available for D.C. only. It consists of a D.C. generator and an impulse steam turbine with a governor. The

generator and the turbine are mounted on a common shaft, but in separate housings. The Turbo-Generator Set is enclosed and is therefore suitable for operation in the open air under severe weather conditions.

The Turbo-Generator Set is mounted on the locomotive boiler, the latter supplying steam to it.

CONSTRUCTION

In the cast-iron turbine casing, that is bolted to the generator frame, are fixed the secondary admission block, the gland and the turbine shield. To the latter are attached the steam slide box, nozzle, lever with carbon washer and inspection flange.

The turbine bladed wheel is mounted on a conical sleeve on the generator shaft extension, in the steam space of the turbine, and is secured by the governor casing acting as a nut. A brass bush, into which the turbine wheel hub enters, is pressed into the central hole of the turbine casing at the generator end.

Three sealing snap rings are mounted on the hub; the rings bear tightly on the gland and thus prevent steam leakage from the turbine.

The centrifugal governor maintains a constant speed at full load and at no-load.

It consists of: two weights that by their prismatic knife edges bear in the slots of the governor casing; a cylindrical spring; a collar, and a thrust disc pressed into a coupling.

The coupling is mounted on the shaft and pressed against the weights by the spring. One end of the spring bears against the shoulder of the coupling, and the other—against the collar attached to the governor casing by means of screws.

When the speed of the turbine varies (due to either load throw-off or to load increase), the weights, as a result of a rise or a drop in the centrifugal force, also under the action of the spring, rotate on the prismatic knife edges and, through the coupling and lever, move the steam slide in the box, thus automatically setting the width of the slide slit in accordance with the generator load.

This ensures a constant speed and a constant voltage across the generator terminals.

Steam is admitted into the turbine steam chamber through a 19 mm dia. threaded hole and passes through a brass screen filter.

A threaded pipe connection, cast integral with the end-shield, is provided at its lower part for attaching the 38 mm dia. exhaust steam pipe. A condensate drain threaded hole is provided on the side of this pipe connection.

The generator is a double-pole compound wound dynamo.

The generator is enclosed self-cooled.

The frame and end-shield are cast-iron.

The armature and commutator are pressed onto the shaft that is running in two ball bearings. The armature is balanced. Balancing is carried out by weights fixed on a special balancing washer pressed onto the commutator and insulated from it by means of a mica tile ring.

The generator poles are made up of electric steel stampings and are bolted to the frame.

The adjustable commutator brushgear consists of a brushholder and two brushholders with two brushes in each.

The generator poles carry three coils each, two of them being shunt field coils and one — a series field coil. The coils are interconnected and connected to the armature winding.

Access to the commutator and to the brushes is provided through inspection side holes with tight-closing covers on the generator end-shield.

Heat dissipation from the generator is through the outside surface of the frame, having radial ribs.



VSESOUZNOYE OBJEDINENIYE

«MACHINEEXPORT»

The external fan arranged between the turbine and the generator serves to prevent the generator and the rear bearing from being heated by the turbine. The generator is connected to the mains through two terminals on the terminal board, to which the windings ends are brought out.

SPECIFICATIONS

Type of turbine	Impulse turbine with double axial steam admission to the wheel
Live steam pressure (dry saturated steam)	10.43 atm gauge
Exhaust steam pressure	0.1 atm gauge
Speed of Turbo-Generator Set	3500 r.p.m.
Governor	Centrifugal, direct acting
Steam consumption at rated load	100 kg/hour
Generator	Double-pole D.C.
Excitation	Compound wound
Output	1 kW
Current	20 A
Voltage	50 V
Duty	Continuous
Overall dimensions	
Length	600 mm
Width	305 mm
Height	412 mm
Weight of Turbo-Generator Set	110 kg

TURBOGENERATOR TT-1M

VERWENDUNGSZWECK UND ALLGEMEINE ANGABEN

Der Turbogenerator TT-1M dient zur Beleuchtung einer Dampflokomotive und zur Speisung der Selbstbremsvorrichtungen.

Diesem Verwendungszweck entsprechend wird der Turbogenerator TT-1M nur als Gleichstromaggregat hergestellt, das aus einem Gleichstromerzeuger und einer Gleichdruckdampfturbine mit Drehzahlregler besteht. Generator und Turbine sitzen auf gemeinsamer Welle, sind jedoch mit selbstständigen Gehäusen versehen. Der Turbogenerator wird in geschlossener Ausführung hergestellt, so daß er für den Betrieb im Freien geeignet ist und schweren atmosphärischen und Montage-Verhältnissen ausgesetzt werden kann.

Der Turbogenerator wird auf dem Lokomotivkessel montiert und mit dessen Dampf gespeist.

KONSTRUKTION

Im gusseisernen Turbinengehäuse, das mit dem Generatorgehäuse verbolzt ist, werden Sekundärdampffuhrschaukel, Stopfbüchseinsatz und Turbinenschild befestigt. Am Schild sind Dampfverteilungskasten, Düse, Hebel mit Kollenscheibe und Schaufeln, das durch den Reglerkörper, wie durch eine Mutter, festgehalten wird. Von der Generatorseite aus ist in die Zentralöffnung des Turbinengehäuses eine Messingbüchse eingepreßt, die die Scheibenradnabe umschließt.

Die Nabe ist mit drei federnden Abdichtungsringen versehen, die eng am Stopfbüchseinsatz anliegen und so ein Durchsickern von Dampf aus der Turbine verhindern.

Der Fliehkraftregler dient zur Unterhaltung einer konstanten Umlaufzahl sowohl bei Belastung, wie auch bei Leerlauf.

Er besteht aus zwei Gegengewichten, die sich mit Prismenkanten in den Nuten seines Körpers abstützen, einer zylindrischen Feder, einem Bügel und einer in die Muffe eingepreßten Anschlagseibe.

Die Muffe ist auf die Welle aufgesetzt und durch die Feder an die Gegengewichte ange drückt. Das eine Federende stoßt an den Muffenbund, das andere drückt auf den Bügel, der mittels Schrauben am Reglerkörper befestigt ist.

Bei Lastabwurf oder Lastzunahme tritt eine entsprechende Änderung der Turbinenumlaufzahl, also auch eine Vergrößerung oder Verkleinerung der Fliehkraft der Gegengewichte ein. Dies, in Verbindung mit der Einwirkung der Feder, führt zu einer Schwenkung der Gegengewichte um die Prismenkanten, wobei sie mittels Muffe und Hebel den Schieber des Dampfverteilungskastens versetzen und somit selbsttätig eine Schieberspalteinstellung einstellen, die der Generatorbelastung entspricht.

Auf diese Weise wird eine konstante Umlaufzahl und somit eine konstante Generatorklemmenspannung erreicht.

Der Dampf tritt in die Dampfkammer der Turbine durch ein Gewindebohrloch von 19 mm Durchmesser ein und passiert das Messing-Fliehkraftschleib.

Im unteren Teil des Turbinenschildes befindet sich ein zusammen mit dem Schild abgegebener Gewindestutzen zur Verbindung mit dem Dampf abfuhrrohr (Auspuffrohr) von 38 mm Durchmesser. Schräg nach unten führt ein Gewindebohrloch zur Abfuhr des Kondensats.

Der Generator stellt einen zweipoligen Gleichstromdynamo mit Doppelschleiferregung dar.

Der Generator wird in geschlossener Bauart mit Selbstkühlung ausgeführt.

Gehäuse und Schild sind aus Gußeisen gefertigt.

Anker und Stromwender sitzen auf einer Welle, die in zwei Kugellagern läuft. Der Anker ist ausgewuchtet. Die Auswuchtung erfolgt mit Hilfe von Gewichten, die an einer besonderen Balancierseibe befestigt sind. Letztere ist auf

den Stromwender aufgepreßt, von dem sie durch einen Alufanring isoliert ist.

Die Generatorpole sind aus elektrotechnischem Stahlblech gefertigt und am Gestell mittels Bolzen befestigt.

Die Stromentnahme vom Stromwender wird von einem verstellbaren Bürstensenst besorgt, der aus einer Bürstenhalterbrücke und zwei Bürstenhaltern mit je zwei Bürsten besteht.

Auf den Generatorpolen sind je drei Spulen aufgesetzt — zwei Nebenschlusspulen und eine Reihenschlusspule. Die Spulen sind untereinander und mit dem Anker verbunden.

Die am Sternschild des Generators vorgesehenen seitlichen Luken, die durch Deckel dicht abgeschlossen werden, ermöglichen den Zutritt zum Stromwender und zu den Bürsten.

Die Wärmeabgabe vom Generator erfolgt durch die mit Radialrippen versehene Außenoberfläche des Gehäuses.

Der zwischen Turbine und Generator untergebrachte Außenventilator dient zur Verhütung des Generators und des hinteren Lagers vor Erwärmung durch die Turbine. Der Anschluß des Generators an das Netz erfolgt am Klemmbrett, das zwei Kontaktbalken enthält, an die die Wicklungsenden zugeführt sind.

TECHNISCHE DATEN

Turbintyp	Gleichdruckturbine mit zweifacher axialer Dampfzufuhr zum Laufrad
Frischdampfdruck (trockner gesättigter Dampf)	10–14 atü
Absolutdruck (am Anspuß)	0,1 atü
Umlaufzahl von Turbine und Generator	3500 U/min
Turbinedrehzahlregler	Druckwirkender Fliehkraftregler
Dampfverbrauch bei Nennbelastung	100 kg Std
Generatortyp	Zweipoliger Gleichstromerzeuger
Erregungsart	Doppelschleiferregung
Leistung	1 kW
Strom	20 A
Spannung	50 V
Betriebsart	Dauerbetrieb
Abmessungen	
Länge	600 mm
Breite	305 mm
Höhe	412 mm
Gewicht des Turbogenerators	110 kg

GROUPE TURBO-DYNAMO TT-1M

GENERALITES

Le groupe turbo-dynamo TT-1M est destiné à l'éclairage de la locomotive et à l'alimentation des freins automatiques. Conformément à sa destination, le groupe turbo-dynamo TT-1M n'est conçu que pour fournir du courant continu. Il se compose d'une dynamo et d'une turbine à vapeur, à réaction avec régulateur de vitesse. La dynamo et la

turbine sont montées sur un arbre commun, mais sont logées dans des enveloppes individuelles. Le groupe turbo-dynamo, du type fermé, peut travailler en plein air sous des conditions atmosphériques et des conditions d'exploitation pénibles.

Le groupe se fixe sur la chaudière de la locomotive qui l'alimente en vapeur.

DESCRIPTION

L'enveloppe en fonte de la turbine boulonnée à celle de la dynamo contient l'aube d'amenée de vapeur secondaire, la douille du presse-étoupe et le flasque de la turbine. À ce flasque sont rapportés la boîte distributrice de vapeur, l'ajustage, le levier à rondelle de carbone ainsi que la bride de visite.

Dans la chambre à vapeur de la turbine, le bout en porte-à-faux de l'arbre de la dynamo porte sur douille conique le disque à ailettes fixé sur ce bout par le corps du régulateur servant d'érou. Du côté de la dynamo dans l'ajustage central de l'enveloppe est emmanchée à la presse une douille en laiton dans laquelle est engagé le moyen du disque.

Le moyen porte trois anneaux élastiques d'étanchéité venant s'appliquer contre la douille du presse-étoupe et s'opposant ainsi à l'échappement de la vapeur hors de la turbine.

Le régulateur centrifuge sert à maintenir constante la vitesse de rotation en charge ou à vide.

Il se compose de deux masselottes dont les couteaux prismatiques butent contre les encoches du corps du régulateur, d'un ressort à boudin, d'une bride et d'un disque de butée monté à frottement dur dans le manchon.

Le manchon calé sur l'arbre est appliqué par un ressort contre les masselottes. Ce ressort appuie d'une part sur le rebord du manchon et d'autre part sur la bride vissée dans le corps du régulateur.

Lorsque le nombre de tours de la turbine varie (par suite de l'augmentation ou de la diminution de la charge) les masselottes pivotent sous l'effet de la réduction ou de l'augmentation de la force centrifuge ainsi que sous l'action du ressort, sur les couteaux prismatiques, déplacent à l'aide du manchon et du levier le tiroir de la boîte distributrice de vapeur et de cette manière fixent automatiquement le passage de la vapeur du tiroir conformément à la charge de la dynamo.

Ainsi ce régulateur maintient constants le nombre de tours et la tension de la dynamo.

La vapeur pénètre dans la chambre à vapeur de la turbine par un trou taraudé de 19 mm de diamètre et traverse une toile de filtration en laiton.

La partie inférieure du flasque comporte une tubulure taraudée, venue de fonte avec celui-ci et servant à être connectée au tuyau d'échappement de 38 mm de diamètre. Un trou taraudé, ménagé sur le côté de cette tubulure, sert à évacuer le condensat.

La dynamo est une machine bipolaire, à excitation compound, d'exécution fermée, à refroidissement naturel.

La carcasse et le bouclier sont coulés en fonte.

L'induit et le collecteur sont calés sur l'arbre monté dans deux roulements à billes. L'induit est équilibré par des masselottes rapportées à un plateau spécial, emmanché à la presse sur le collecteur et isolé de celui-ci par une baguette de micanite.

Les pôles de la dynamo sont en tôles magnétiques; ils sont boulonnés à la carcasse.

Un collier réglable comporte deux porte-balais à deux balais chacun.

Chaque pôle de la dynamo est muni de deux bobines shunt et d'une bobine série.

L'accès au collecteur et aux balais est rendu possible par les fenêtres latérales, hermétiquement obturées, sur le bouclier de la dynamo.

Le refroidissement de la dynamo s'effectue par la surface extérieure de la carcasse dotée d'ailettes radiales.

Le ventilateur, disposé entre la turbine et la dynamo, permet d'éviter le réchauffage de cette dernière et du palier arrière par la turbine. La connexion de la dynamo au réseau alimenté se fait sur la plaque à deux bornes auxquelles sont réunis les enroulements.

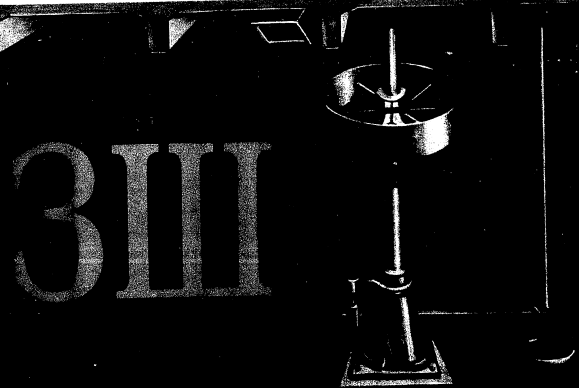
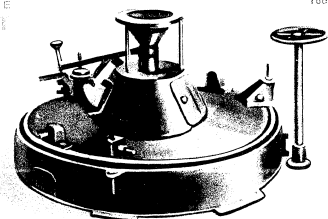
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Turbine	à action, à entrée axiale double de vapeur à la zone
Pression de la vapeur vive (vapeur saturée sèche)	10 à 14 at eff
Pression de la vapeur d'échappement	0,1 at eff
Vitesse de rotation de la turbine et de la dynamo	3500 tr/min
Régulateur de la vitesse de la turbine	centrifuge, à action directe
Consommation de vapeur sous la charge nominale	100 kg/h
Dynamo	bipolaire
Excitation	compound
Puissance	1 kW
Intensité de courant	20 A
Tension	50 V
Servicio	ininterrompu
Cotes d'encastrement:	
longueur	600 mm
largeur	305 mm
hauteur	412 mm
Poids du groupe turbo-dynamo	110 kg

Вентилаторизатор. Станок № 605/1170

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР - МОСКВА

1606092



ШЕЛУШИЛЬНЫЙ
ПОСТАВ



МАШИНОЭКСПОРТ

ШЕЛУШИЛЬНЫЙ ПОСТАВ Модель ЗШ

Шелушильный постав ЗШ предназначен для снятия оболочки с зерен овса, риса и проса и применяется на крупозаводах.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Производительность, кг/час:	
при переработке риса	1250
при переработке овса	850
при переработке проса	650
Диаметр жернова, мм	1250
Максимальная окружная скорость бегуна, м/сек	20
Число оборотов главного вала в минуту:	
при переработке овса и риса	210
при переработке проса	300
Количество воздуха, потребляемое машинной, м ³ /мин	12
Сопротивление машины, мм вод. ст.	6
Размер приводного шкива, мм	800 X 200
Потребная мощность, л. с.	3,5
Габаритные размеры, мм:	
длина	1718
ширина	1451
высота (над полом)	795
Вес, кг	1565

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Машина состоит из следующих основных узлов:

- приемного механизма;
- двух жерновов, из которых верхний является неподвижным, а нижний — бегун — вращается от вертикального приводного вала;
- нижней чугунной опоры с подшипником для вертикального вала;
- механизма для регулирования зазора между жерновом;
- вертикального вала с приводным шкивом.

HULLING MILL Модель ЗШ

The ЗШ Hulling Mill is intended for hulling of oats, rice, and millets grains, and is used at groats mills.

SPECIFICATIONS

Capacity, kg per hour:	
in hulling rice	1250
in hulling oats	850
in hulling millets	650
Grinding wheel, diameter, mm	1250
Maximum circular velocity of the wheel, m/sec.	20
Main shaft speed, r. p. m.:	
in hulling oats and rice	210
in hulling millets	300
Air consumption of the machine, cu. m. min.	12
Air flow resistance of the machine, mm of water pole	6
Driving pulley sizes, mm	800 X 200
Motor output required, h. p.	3.5
Overall sizes, mm:	
length	1718
width	1451
height (over floor)	795
Weight, kg	1565

MACHINE DESIGN

The machine comprises the following main parts:

- the loading mechanism;
- two grinding wheels, one of which (upper) being fixed, the other, the running wheel, revolving from the vertical driving shaft;
- the lower cast-iron thrust bearing for the vertical shaft;
- the mechanism for adjustment of the clearance between the grinding wheels;
- the vertical shaft with the driving pulley.

СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Продукт подается в верхний приемный патрубок машины, откуда попадает на вращающийся нижний жернов. Проходя рабочую зону между жерновом, продукт под действием их абразивных поверхностей освобождается от оболочки.

Абразивная масса жерновов состоит из наждака № 16 или № 20, магнезита и хлористого магния.

Обработанный продукт удаляется из машины через выходные отверстия в днище при помощи скребков.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

До пуска машины в работу необходимо проверить размер зазора между жерновом и отрегулировать его таким образом, чтобы он был одинаков по всей окружности.

Рабочая поверхность жернова должна иметь соответствующую насечку.

Особое внимание необходимо уделить наблюдению за циркуляцией смазки в верхнем подшипнике вертикального вала.

MACHINE OPERATION

The product to be processed is fed into the lower loading machine pipe from which it gets onto the revolving lower grinding wheel. In passing the working zone between the grinding wheels the product, being actuated upon by the abrasive surface of the grinding wheels, is cleaned of the hulls.

The abrasive lining of the grinding wheels consists of emery No. 16 or No. 20, magnesite and chloric magnesite.

The processed product is discharged, by means of small shovels, out of the machine through openings provided in the bottom of the machine.

MAINTENANCE OF THE MACHINE

Before starting operation the clearance between the grinding wheels should be adjusted so as to be equal all over the circumference.

The working surface of the grinding wheel should be properly nicked.

Proper circulation of the lubricant in the upper bearing of the vertical shaft should be particularly watched.

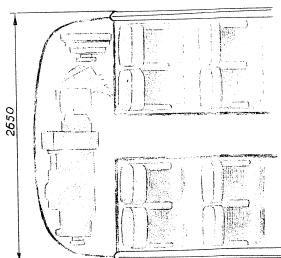
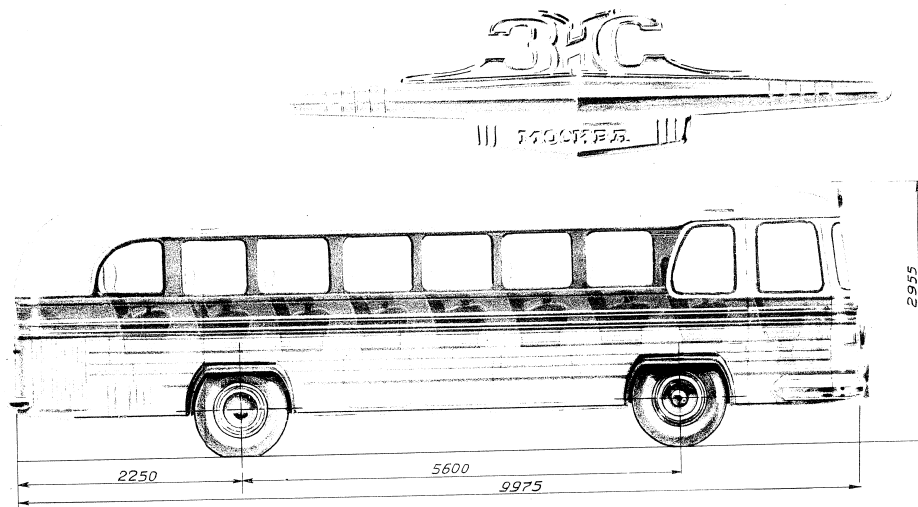
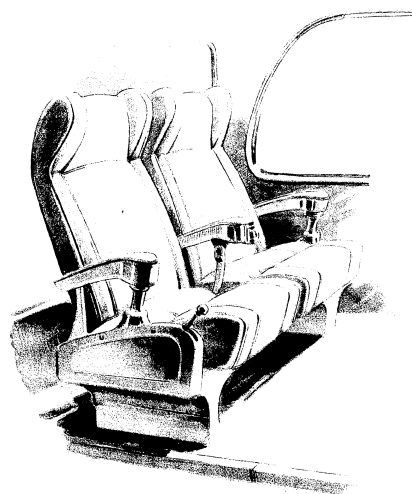
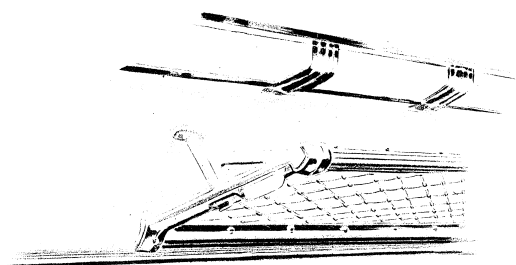


ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ЗИС-127

МЕЖДУГОРОДНЫЙ АВТОБУС





Вверху справа — схема авто-
буса, слева — багажная сетка и
лампа индивидуального освеще-
ния. Внизу слева — сидение с под-
локотниками и откидными спин-
ками.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Двигатель — двухтактный дизель с непосредственным впрыском топлива и прямой подачи продувки. Число цилиндров 6. Диаметр цилиндра 108 мм. Ход поршня 127 мм. Рабочий объем всех цилиндров 6,97 л. Степень сжатия 16. Номинальная мощность 180 л. с. при 2000 об/мин.

Система смазки — смешанная, под давлением и разбрызгиванием; снабжена радиатором для охлаждения масла.

Система охлаждения — жидкостная, с принудительной циркуляцией, закрытая.

Электрооборудование. Номинальное напряжение в системе электрооборудования 12 в. Установка переменного тока состоит из: генератора Г-6, реле-регулятора РР-6, выпрямителя РС-21Б; полезная мощность установки 2000 Вт. Система однопроводная, плюс соединен с массой. Аккумуляторная батарея 12 в, тип 3-СТ-135, емкость 270 а·ч.

Сцепление — однодисковое, сухое, привод управления сцеплением — гидравлический.

Передающие числа в коробке передач:

1-я передача	6,17
2-я "	3,4
3-я "	1,78
4-я "	1,0 (прямая)
Задний ход	8,12

Карданная передача — открытый вал с шарнирами на игольчатых подшипниках.

Задний мост — литая балка с запрессованными кожухами полуосей и с угловой главной передачей. Передаточное число угловой передачи 1,158, главной передачи 3,64.

Тормозы: ножной — пневматический на все колеса, повышенной надежности; ручной — колодный на трансмиссию.

Рулевое управление — глобоидальный червяк с трехребровым роликом; имеется гидравлический усилитель. Передаточное число 23,5.

Колеса и шины. Колеса дисковые со съёмными бортовыми кольцами, на передней оси — однокастные, на задней — двухкастные. Шины низкого давления 320—20".

Кузов. Тип — вагонный, металлический, не-

сущий, с теплоизоляцией. Сиденье водителя регулируемое. Пассажирские сиденья двухместные, с независимой регулировкой угла наклона спинки, с подголовниками и подлокотниками. Подушки сидений и спинки из губчатой резины, обивка — специальная шерстяная ткань в комбинации с кожзаменителем.

Окна — глухие, снабжены безосколочными стеклами.

Вентиляция — принудительная, с двумя центробежными электровентиляторами. Воздух поступает из воздухозаборников в задней верхней части кузова и проходит по каналам в скатах крыши. Предусмотрена вентиляция за счет открывающихся форточек в верхней части окон.

Отопление — два жидкостных радиатора с вентиляторами в передней и задней частях кузова. Дверь одна, с замком.

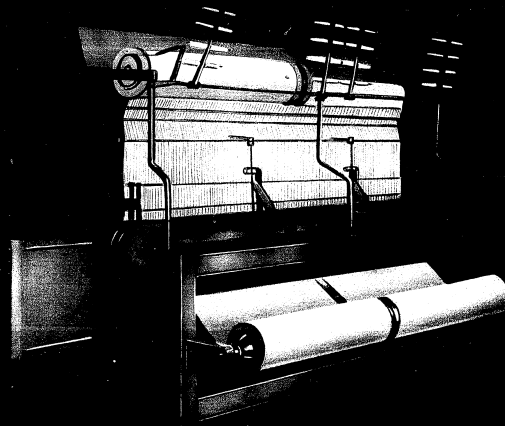
Освещение кузова — 32 плафона в салоне, плафон в кабине водителя, 16 ламп индивидуального света, 2 лампы освещения машинного отсека, лампы освещения подножки, фонарь освещения обочины около двери, 5 ламп ночного света, 16 ламп освещения багажников.

Стандартное оборудование: стартер, спидометр, два «стоп-сигнала», задний фонарь, передние фары, прожектор, подфарники, указатели поворотов, четыре габаритных фонаря в верхней части кузова, маршрутный указатель, указатель уровня топлива, два воздушных манометра, амперметр, манометр давления масла, термометр, электросигнал, пневматический сигнал, часы, стеклоочистители, теневой щиток, три зеркала. На щитке в машинном отсеке — манометр давления масла в двигателе и амперметр.

Основные данные. Число пассажирских мест 32. Допустимый вес багажа 520 кг. Габаритные размеры в мм: длина 10 220, ширина 2680, высота (без нагрузки) 3015, база 5600, колея передних колес 2180, колея задних колес (между серединами двойных скатов) 1940, износная точка (с полной нагрузкой) 220. Вес в снаряженном состоянии (без нагрузки) 9500 кг. Наибольшая скорость с полной нагрузкой 95 км/час. Расход топлива на 100 км пути с полной нагрузкой по шоссе 40 л.

Емкость топливного бака 250 л.

УТОЧНО-ВЯЗАЛЬНАЯ МАШИНА УВ-3



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СССР

1200 КВА

УТОЧНО-ВЯЗАЛЬНАЯ МАШИНА УВ-3

Уточно-вязальная машина модели УВ-3 предназначена для выработки тюлевых изделий с различными узорами шириной до 3000 мм как одним куском, так и отдельными полосами различной ширины. Машина относится к типу вязальных машин с язычковыми и ушковыми иглами, расположенными в горизонтальной плоскости.

Машина имеет одну игольницу, две гребенки с ушковыми иглами и шесть штанг с нитеводителями, которые создают 8 систем движения нити. Гардинные ткани, вырабатываемые машиной, состоят из отдельных вертикальных цепочек, связанных между собой горизонтальными нитями. Размер ячеек сетки по горизонтали зависит от расстановки игл в игольнице, а по вертикали — от расстановки толкателей на узорной цепи механизма продольного перемещения штанг нитеводов и от расстановки пазов механизма перемещения верхних ушковых игольниц.

Выработка цепочек (вертикальных рядов изделия) производится одной нижней гребенкой ушковых игл; одна гребенка ушковых игл и одна штанга с нитеводами образуют петли для связывания цепочек между собой (горизонтальные ряды изделия).

Рисунок на изделии образуется прокладыванием нитей за спинку язычковых игл при помощи нитеводителей, находящихся на остальных пяти штангах. Размеры рисунка по горизонтали изделия определяются величиной толкателей рисунчатой цепи, а размер по вертикали зависит от распределения толкателей по длине узорной цепи.

Основные нити подаются с двух навоев, а уточные — с катушек и остальных навоев, установленных в верхнем и нижнем шпулерниках. На машине можно перерабатывать хлопчатобумажную пряжу, вискозную и штапельную № 54/2—100/2.

Машина снабжена механизмом автоматического останова при обрыве нитей всех трех систем. Привод машины — от отдельного электродвигателя, через систему зубчатых передач; машина может также работать от ручного привода. Оттяжка товара — карданным валом. Величина оттяжки устанавливается регулятором закрытого типа.

Выработанный товар наматывается на съемные скалки товарного вала.

Для учета выработки товара в метraje на машине устанавливается трехсменный счетчик.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой, сменным и шестернями, скалками для накатки товара, навоими, толкателями и иглами.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Класс машины Т, шп	0,5 мм
Ширина заготовки	до 3000 мм
Количество гребенок ушковых игл	2
Количество штанг нитеводителей	6
Количество гребенок нитеводителей	5
Число оборотов главного вала в минуту	125
Продуктивность за 8 часов (при плановом 6-7 навои на 1 см и при 125 об/мин главного вала)	72—84 м
Число ножей для установки:	
навои для ушковых игл	4
навои для нитеводителей	2
катушек для ушковых игл	85
катушек для нитеводителей	500
Электродвигатель:	
мощность	1,0 кВт
число оборотов в минуту	1410
Управление электродвигателем	номинальное
Габариты машины (длина X высота X ширина)	5000 X 2020 X 1740 мм
Вес машины	около 2300 кг

УВ-3 MODEL WEFT KNITTING MACHINE

The model УВ-3 Weft Knitting Machine is designed for producing bobbin net fabrics up to 3000 mm wide with varying patterns, in one piece or as separate stripes of various widths.

The Machine represents a knitting machine with tongue and eye needles arranged in a horizontal plane.

The Machine has one needle board, two combs with eye needles, and six bars with thread guides, the whole of these units forming 8 systems of thread run.

The Curtain fabrics produced on the Machine consist of separate vertical chains interconnected by horizontal threads. The size of the horizontal fabric meshes depends on the arrangement of the needles in the needle board, that of the vertical fabric meshes on the arrangement of the tappets on the pattern chain of the mechanism for longitudinal movement of the thread guide bars, as well as on the arrangement of the discs of the mechanism for movement of the top eye needle boards.

The chains (vertical net rows) are produced by one bottom eye needle comb, one eye needle comb and one tappet bar, forming loops for binding the chains together (horizontal net rows).

The pattern of the article is brought forth by running the threads at the tongue needle beds by means of thread guides to be found on five bars. The horizontal size of the pattern depends on the size of the pattern chain tappets; the vertical size of the pattern depends on the arrangement of the tappets along the pattern chain.

The warp threads are fed from two beams, the weft threads — from spools as well as from the other beams placed in the top and bottom creels. The Machine is designed for cotton, viscose and staple yarns No. 54/2—100/2.

The Machine is fitted with automatic stop motion which acts should the thread of all three systems break. The Machine is driven from an individual electric motor through a gear system; it may work from a hand drive likewise.

The winding-up of the fabric is effected by a card roller adjusted by means of a closed type control. The produced fabric is wound on a removable roll of the take-up motion.

The Machine is fitted with three-shift production indicator, showing the produced fabric length in metres.

The Machine is supplied complete with electric motor, starting equipment, change gears, take-up rolls, beams, tappets and needles.

SPECIFICATIONS

7 Cl. Machine pitch	2,5 mm
Working width	up to 3000 mm
Number of eye needle combs	2
Number of thread guide bars	6
Number of thread guide combs	5
Speed of machine main shaft	125 r. p. m.
Production per 8 hours (at 6-7 meshes per 1 cm and 125 r.p.m. of the main shaft)	72 to 84 m
Number of bearings for mounting:	
eye needle beams	4
thread guide beams	2
eye needle spools	85
thread guide spools	500
Electric motor:	
power	1,0 kW
speed	1410 r. p. m.
Electric motor control	by push-button
Overall machine dimensions:	
length	5000 mm
height	2020 mm
width	1740 mm
Machine weight	approx. 2300 kg



ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва МАШИНОЭКСПОРТ

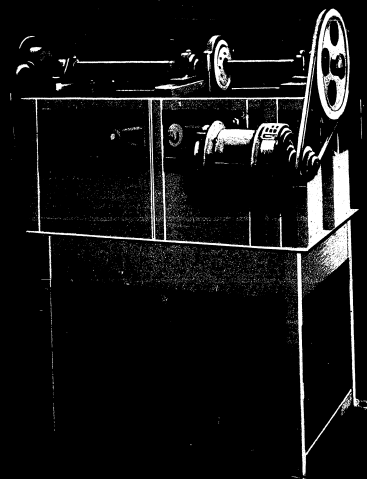
PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

ОТСАДОЧНЫЕ
ДИАФРАГМОВЫЕ
МАШИНЫ



ОТСАДОЧНЫЕ ДИАФРАГМОВЫЕ МАШИНЫ

Модели 2-ОМД-1 и 2-ОМД-2

Отсаточная диафрагмовая машина предназначена для мокрой отсадки руд крупностью до 10 мм.

Отсаточная диафрагмовая машина моделей 2-ОМД-1 и 2-ОМД-2 представляет собой железную коробку, состоящую из двух камер, рамы, привода, решета, диафрагмы и распределительного клапана для подрешетной воды. Каждая из камер делится перегородкой, не доходящей до дна, на два отделения: отсадочное и диафрагмовое.

Процесс отсадки происходит за счет пульсации, создаваемых диафрагмой при помощи эксцентрика.

Производительность диафрагмовых отсадочных машин:

модели 2-ОМД-1 до 4 т/час
модели 2-ОМД-2 до 6 т/час

СХЕМА РАБОТЫ

Процесс отсадки происходит следующим образом: руда, транспортируемая водой, попадает на решето первой камеры, где она благодаря пульсации воды расслаивается по удельным весам и по крупности. По мере поступления руды на решето коробки слой тяжелой руды на нем оседает, образуя постель. Мелкие тяжелые зерна, прошивая через постель и отверстия решета, оседают в камере, откуда выгружаются периодически через имеющиеся разгрузочное отверстие.

Более легкие зерна, по мере накопления их на решете первой коробки, поступают через пороги на решето второй коробки, где процесс повторяется. Легкие зерна (хвосты) выносятся водой за пределы машины.

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Диафрагмовая отсаточная машина состоит из двух металлических камер 6, рамы 7, привода 2 и распределительного клапана для подрешетной воды 1.

Каждая камера сваривается из котельного железа и представляет собой коробку с пирамидальным днищем, разделенную на отсадочное 9 и диафрагмовое 8 отделения. Камеры жестко приварены к металлической раме, сделанной из угольников и состоящей из верхнего и нижнего поясов и из четырех стоек.

Диафрагмовое отделение сверху закрыто диском, который герметически соединяется при помощи резинового кольца с горизонтальной перегородкой диафрагмового отделения камеры. Диафрагмы при помощи эксцентрика 4 и шатуна 5 соединены с рычагом

DIAPHRAGM JIGGERS

Model 2-OMD-1 and 2-OMD-2

The Diaphragm Jigger is designed for wet jigging of ores of a coarseness up to 10 mm.

The 2-OMD-1 and 2-OMD-2 Diaphragm Jigger comprise an iron box consisting of two chambers, a frame, drive, screens, diaphragm and distributing valve for sub-screen water. Each chamber is divided by a partition, which does not reach the bottom, into two compartments: the jigging and the diaphragm ones.

The jigging process is carried out by pulsation created by the diaphragm by means of an eccentric mechanism.

The capacity of diaphragm jiggers is:
2-OMD-1 model up to 4 tons per hour
2-OMD-2 model up to 6 tons per hour

FLOW

The jigging process is performed in the following manner: the ore transferred by water gets on the screen of first chamber where the ore owing to water pulsation is exfoliated according to specific weights and coarseness. In accordance with the feeding of ore to box screen a layer of heavy ore sets on the screen forming a bed. Fine heavy grains penetrating through the bed and screen holes settle in the chamber wherefrom they are periodically unloaded through a discharge hole.

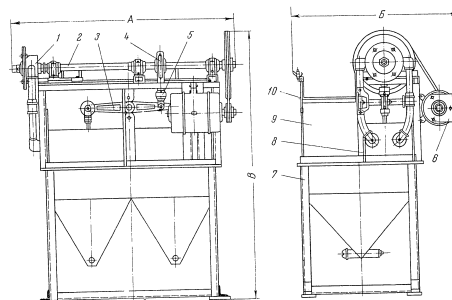
The lighter grains (by weight) in the course of their accumulation on the screen of first box flow over the edges onto the screen of the second box where the process is repeated. The light grains (tails) are carried by water from the machine.

MACHINE DESIGN

The Diaphragm Jigger comprises two metallic chambers 6, frame 7, drive 2, and distributing valve for sub-screen water 1.

Each chamber is welded of boiler plate and represents a box having a pyramidal bottom which is divided into jigging 9 and diaphragm 8 compartments. The chambers are rigidly welded to the metallic frame, the latter being made of angles, and consisting of upper and lower belts and of four posts.

The diaphragm compartment is closed on the top by a disc, which is hermetically connected to the horizontal partition of the chamber diaphragm compartment by means of a rubber ring. The diaphragms by the help of eccentric 4 and connecting rod 5 are connected with lever 3 which imparts reciprocating motion to the eccen-



3, от которого они получают возвратно-поступательное движение. В отделения отсадки устанавливаются перфорированные решета, смонтированные в коробе из листового железа 10. Подача и распределение воды в подрешетные пространства производится распределительным клапаном, работающим синхронно с движениями рычага таким образом, что поступление воды происходит только при всасывании.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя или от трансмиссии.

В первом случае машина снабжена электродвигателем 11 с тросовыми ремнями. В случае привода от трансмиссии, машина снабжается удлиненным валом, на конце которого насажены холостой и рабочий шкивы.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	2-ОМД-1	2-ОМД-2
Производительность, т/час	4	6
Максимальная крупность подаваемого материала (питания), мм	10	10
Расход подрешетной воды, л/сек	1	2
Количество камер	2	2
Количество пульсаций в минуту	300	300
Амплитуда хода диафрагмы, мм	5—25	5—25
Размер решета, мм	300 × 300	300 × 450
Мощность электродвигателя, кВт	0,55	0,85
Вес, кг	258	324
Габаритные размеры, мм:		
длина А	940	1236
ширина В	924	924
высота С	1397	1397

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Отсаточная машина 1 шт.
2. Электродвигатель 1 шт.
3. Клиновой ремень 1 шт.
4. Запасные части 1 компл.

tric connecting rod. Perforated sieves mounted in the box inside sheet iron 10 are inserted into the jigging compartment. Water supply and distribution into the sub-screen space is carried out by the distributing valve operating synchronously with level motion in such a manner that water supply is performed only during suction.

The machine is driven by a separate electric motor or by a transmission.

In the first case the machine is equipped with electric motor 11 with a V-belt drive.

In the case of the use of transmission the machine is equipped with an extension shaft upon the end of which idle and operating sheaves are set.

SPECIFICATIONS

	2-OMD-1	2-OMD-2
Capacity tons per hour	4	6
Maximum coarseness of supplied material (feed), mm	10	10
Consumption of sub-screen water, litres per sec.	1	2
Number of chambers	2	2
Number of pulsations per min.	300	300
Range of diaphragm stroke, mm.	5—25	5—25
Dimensions of screen, mm.	300 × 300	300 × 450
Output of electric motor, kW	0.55	0.85
Weight, kg	258	324
Overall dimensions, mm:		
length, A	940	1236
width, B	924	924
height, C	1397	1397

DELIVERY VOLUME

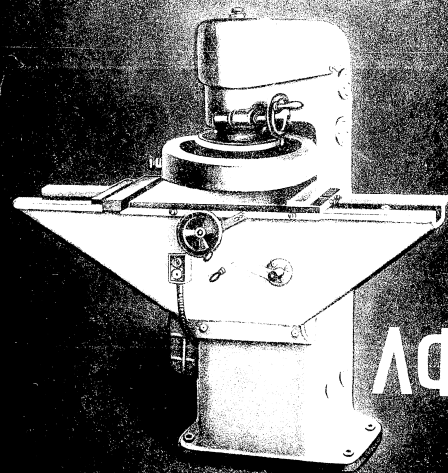
1. Jigger 1 piece
2. Electric motor 1 piece
3. V-belt 1 piece
4. Spare parts 1 set



ВЕСЕЛОВА
И
МАШИНОСТРОЕНИЕ

200 317

ЛОБОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК



ЛФ-1



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

СССР

МОСКВА

ЛОБОФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК

Модель ЛФ-1

Лобовфрезерный станок модели ЛФ-1 предназначен для обработки по толщине деревянных подставок под клише. Кроме того, станок может быть также использован для обработки по толщине плоских ростовых стереоплат.

Станок состоит из станины с направляющими для стола, резцовой головки, смонтированной на вертикальном шпинделе, и электропривода.

Обрабатываемое изделие укладывают на рабочий стол, укрепляют зажимными планками, после чего производят процесс обработки.

Регулирование расстояния между резцами и поверхностью обрабатываемой пластины осуществляется вертикальным перемещением шпинделя при помощи штурвала.

Поддача стола в горизонтальной плоскости под резцовую головку производится посредством рейки и шестерни.

Привод фрезерной головки и стола осуществляется от электродвигателя через ременную передачу.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Размер обрабатываемого изделия:	
длина	500 мм
ширина	360 мм
Наибольшее расстояние от стола до резцов	50 мм
Число оборотов шпинделя	930 об/мин
Количество резцов в резцовой головке	4
Наибольшее перемещение стола	812 мм
Электродвигатель:	
мощность	1 кВт
число оборотов	930 об/мин
Габаритные размеры:	
длина (при крайних положениях стола)	1780 мм
ширина	1500 мм
высота (с открытым кожухом)	1760 мм
Вес	640 кг

SHAVING MACHINE

Model LF-1

The Shaving Machine Model LF-1 is designed for planing mounting wood and also for accurately shaving type-high flat stereoplates to finished thickness.

The Machine comprises a pedestal base with table guides, a cutter head mounted on a vertical spindle, and an electrical drive.

The plate to be finished is placed on the table and fixed in place by clamps, after which operation is started.

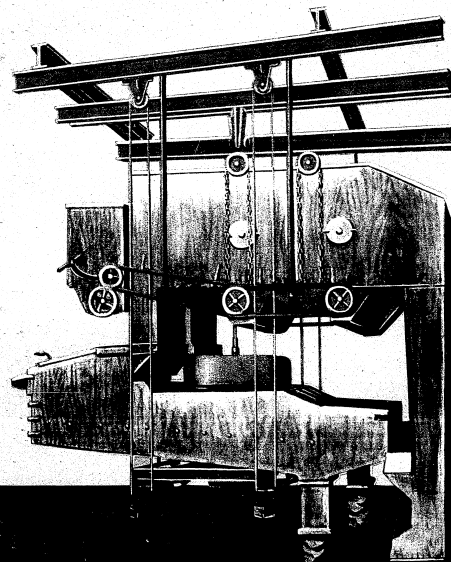
The distance between the cutters and the surface of the plate to be finished is adjusted by vertically shifting the spindle by means of a handwheel.

The horizontal motion of the table for advancing it to under the cutter head is performed by rack and gear.

The cutter head and table are driven by belts from electric motor.

SPECIFICATIONS

Dimensions of work to be finished:	
length	500 mm
width	360 mm
Maximum distance from table to cutters	50 mm
Speed of spindle	930 r.p.m.
Number of cutters in cutter head	4
Maximum stroke of table	812 mm
Electric motor:	
output	1 kW
speed	930 r.p.m.
Overall dimensions:	
length (limit positions of table)	1780 mm
width	1500 mm
height (with casing opened)	1760 mm
Weight	640 kg

**СЕПАРАТОР
ДЛЯ ОЧИСТКИ ЗЕРНА**

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Всесоюзный экспорт. Заказ № 1002

СЕПАРАТОР ДЛЯ ОЧИСТКИ ЗЕРНА КДП-80

Сепаратор КДП-80 предназначен для предварительной очистки зерна от примесей, отличающихся от него по величине и парусности.

Машина применяется главным образом на элеваторах.

Примеси, отличающиеся по величине, отделяются на ситах, а отличающиеся по парусности — посредством воздушного потока, продувающего зерно при входе и выходе его из машины.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	80 т/час
Общая ширина ситовых рамок в одном ряду	3000 мм
Общая площадь сит:	
примесей	3,00 м²
сортировочных	7,70 м²
разгрузочных	7,60 м²
подсевных	7,85 м²
Количество воздуха, потребляемое машиной	300 м³/мин
Сопоставление машины с воздуховодом до вентилятора	30 мм вод. ст.
Приводной шкив:	
число оборотов в минуту	180
размер	250×85 мм
Потребная мощность без вентилятора	2,2 кВт
Габаритные размеры:	
длина	3488 мм
ширина	4016 мм
высота	2965 мм
Вес	3518 кг

КОНСТРУКЦИЯ СЕПАРАТОРА

Сепаратор представляет собой двоячную машину, каждая половина которой состоит из приемной коробки и двух аспирационных камер с каналами, через которые проходящее зерно подвергается продуванию.

GRAIN CLEANING SEPARATOR Model КДП-80

The КДП-80 Separator is intended for preliminary grain cleaning of inclusions differing from grain by their sizes and aerodynamic properties.

This machine is used mainly in grain elevators.

Inclusions differing by their size are separated on sieves, those which differ by their air flow resistance — by means of an air blast blowing-through the grain upon its entering the machine and, also, when the grain is being discharged out of the latter.

SPECIFICATION

Capacity in tons per hour	80
Total width of sieve frames in one row, mm	3000
Total area in sq. m:	
of receiving sieves	3.00
separating sieves	7.70
discharging sieves	7.60
sieves for fine inclusions	7.85
Air consumption of the machine in cu. m per min	300
Air resistance of the machine including air line up to fan, in mm of water pole	30
Driving pulley:	
speed, r. p. m.	180
size, in mm	250×85
Required motor output, kW (without fan)	2.2
Overall sizes, in mm:	
length	3488
width	4016
height	2965
Weight in kg	3518

SEPARATOR DESIGN

This Separator is a compound unit, each half of which comprises an receiving chamber and two aspiration chambers with channels. There the grain, when passing over, is subjected to an air blast.

Under the aspiration chambers is located a doubled sieve frame suspended from the ceiling on steel ropes. This sieve

Под аспирационными камерами находится двоянный ситовой кузов, подвешенный на тросах к потолку. Кузов имеет четыре наклонных сита, из которых нижнее, подсевное, очищается резиновыми шариками.

Двоянный ситовой кузов приводится в круговое движение самобалансирующим механизмом, грузы которого расположены над кузовом сепаратора и под ним. Верхняя подвеска с вертикальным валом и приводным шкивом подвешивается к перекрытию здания.

Привод механизмов сепаратора осуществляется двумя ременными передачами от трансмиссии.

Поток воздуха в машину подается от отдельного вентилятора или от центральной аспирационной установки.

СХЕМА РАБОТЫ УСТАНОВКИ

Зерно, подлежащее очистке, поступает в приемные коробки сепаратора, откуда с помощью подвижных шибров и питающих валков передается равномерно по всей ширине коробки на первые сита кузовов.

При выходе из приемных коробок зерно проходит через аспирационный канал, где оно продувается воздушным потоком и очищается от легких примесей.

На первом сите, с отверстиями диаметром 20 мм, выделяются наиболее грубые примеси.

Зерно проходит через первое сито попадает на второе, сортировочное, сито с отверстиями диаметром 7,5 и 9 мм, с которого сходом выделяются крупные посторонние примеси. Проходом через сортировочное сито зерно вместе с мелкими примесями попадает на третье, разгрузочное, сито.

frame has four inclined sieves; the lowest one, designed for fine inclusions, is cleaned by rubber balls.

The doubled sieve frame is imparted circular motion by a selfbalancing mechanism, with counterweights situated both over and under the separator sieve frame.

The upper suspension with the vertical shaft and pulley is hung up to the building ceiling.

The separator mechanism is actuated by two belt drives from a transmission. The air flow is created from a separate fan or a central aspiration device.

OPERATION SCHEME OF THE MACHINE

Grain intended for cleaning enters the receiving chambers of the separator from where, by means of moving slide doors and feeding rollers, it is delivered uniformly over the whole width of the chamber onto the first sieves of the sieve frame.

Escaping the receiving chambers the grain passes through the aspiration channel where it is subjected to an air blast and cleaned of light inclusions.

The first sieve, with 20 mm holes, separates the coarsest inclusions.

Grain falling through the first sieve gets onto the second one — the grading sieve, with 7.5 and 9 mm holes, which separates the coarse inclusions by guiding them over the sieve. Having passed through the grading sieve (together with the fine inclusions) the grain reaches the third, discharging, sieve. Passing over this latter sieve (with holes 5.5-6 mm) large

КДП-80

КДП-80

Сходом с третьего сита, с отверстиями диаметром 3,5—5 мм, выделяется крупное зерно, а мелкое зерно и примеси попадают на четвертое, последнее сито.

Сходом с последнего сита, имеющего отверстия диаметром 2 мм, идет мелкое зерно, которое через канал выводится из сепаратора, а мелкие примеси проходят на дно кузова и по лоткам удаляются из машины.

Очищенное зерно при выходе подвергается второй продувке воздухом. При этом легкие примеси улетаются воздушным потоком в аспирационные камеры, где частично оседают, а еще более легкие частицы уносятся вентилятором в циклон или фильтр.

Отходы, собирающиеся в конусах аспирационных камер, удаляются из машины шнеками.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы сепаратора необходимо следить за одинаковой загрузкой обеих полов, а также за равномерной подачей зерна по всей ширине приемных сит. Для этой цели питающая коробка должна быть всегда заполнена зерном.

Сита, не имеющие механизма для очистки, следует промывать щеткой через каждые 3—4 часа работы сепаратора. Сита, имеющие механизм промывки, следует мыть в кузове.

Воздушные клапаны должны быть всегда отрегулированы таким образом, чтобы воздушный поток не увлекал за собой зерна.

Самобалансирующий механизм должен работать плавно и бесшумно.

Необходимо регулярно проверять наличие масла в подшипниках. Нельзя допускать перегрева смазки и перегрева подшипников.

grains are separated, and the finer grains and inclusions fall through onto the fourth sieve intended for fine inclusions.

The fine grains, upon passing over this fourth sieve (the holes of which being 2 mm in diameter), are discharged out of the separator through a channel, whereas the fine inclusions fall onto the sieve frame bottom and are discharged, passing over the troughs, out of the machine.

At the discharge the cleaned grain is subjected to another air blast. Thereby the light inclusions are carried away by the air flow into the aspiration chambers where they partly settle down, with the lightest particles carried along, under the action of the fan, into the cyclon or filter.

Waste accumulated in the aspiration chambers cones is discharged out of the machine by augers.

MAINTENANCE OF THE MACHINE

During operation of the Separator it is necessary to assure equal loading of both halves of the machine as well as equal grain feed over the whole width of the receiving sieves. For this, the feeding chamber should be always filled up with grain.

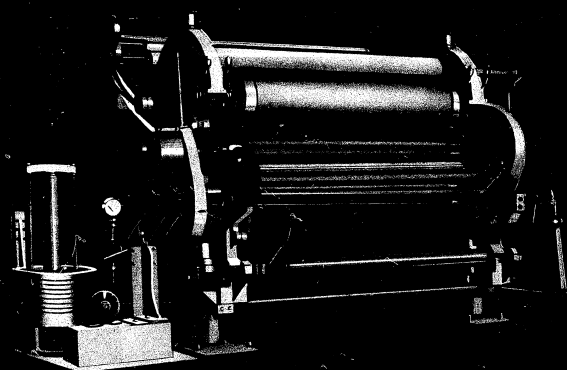
Sieves not having special devices for cleaning should be cleaned with a brush every 3-4 hours of service. The sieve frames should be properly fastened in the main sieve frames. The air flow valves should be always set in such a position that the air flow might not carry along whole grains.

The self-balancing mechanism should function evenly and without noise.

It is necessary to regularly check lubrication of bearings, avoid splashing of lubricants, and overheating of bearings.

240534

МОДЕЛЬ
КО-3/110



**КАЛАНДР
ОТДЕЛОЧНЫЙ
ТРЕХВАЛЬНЫЙ**

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

КАЛАНДР ОТДЕЛОЧНЫЙ ТРЕХВАЛЬНЫЙ

Модель НО-3/110

Каландр отделочный трехвальный предназначен для окончательной отделки хлопчатобумажной ткани и придания ей гладкой матовой или глянцевой поверхности.

Каландр отделочный трехвальный состоит из остова, трех вертикально расположенных валов, заправочного и выборочного устройств и гидравлической установки для прижима валов. Средний вал каландра приводной, стальной с подогревом. Верхний и нижние валы — наборные. Передача к валам осуществляется шестернями с шевронным зубом.

Ткань, пропущенная через жало валов, приобретает матовую или глянцевую поверхность. Матовая поверхность получается при пропуске ткани через оба жала валов и при одинаковой окружной скорости всех валов. Глянцевая поверхность получается при пропуске ткани через одно нижнее жало при окружной скорости стального вала, большей, чем скорость нижнего вала. Стальной нагреваемый вал скользит по ткани и производит действие, аналогичное утюжке ткани.

Заправку ткани в каландр можно производить как с тележки, так и с рулона.

Привод каландра осуществляется от электродвигателя через передачу клиновыми ремнями.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателем с пусковыми приборами, клиновыми ремнями, манометром и конденсационным горшком.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность в кусках/час:	
при матовой отделке	75
при глянцевой отделке	12,5
Скорость движения ткани в м/мин	5,6—53,4
Рабочая ширина в мм	1100
Диаметры валов в мм:	
среднего	260
верхнего и нижнего	510
Нагрузка в жалах валов в кг/см	50—150
Электродвигатель трехфазного тока:	
количество	2
мощность в кВт	7,5
число оборотов в минуту	1465
насоса:	
мощность в кВт	0,55
число оборотов в минуту	950
Габаритные размеры в мм:	
длина	4360
ширина	4610
высота	2650
Вес в кг	около 9400

THREE-BOWL FINISHING CALENDER

Model NO-3/110

The Three-Bowl Finishing Calender is designed for final treatment of textile fabric, with the view of giving the cloth either a mat or lustre smooth face.

The Three-Bowl Finishing Calender comprises a framing, three vertically arranged bowls, a feeding and a delivering attachments, and a hydraulic unit intended to impart pressure to the bowls.

The middle driving bowl, made of steel, is heated up. The two end bowls are made of compressed material. The bowls are driven by double helical spur wheels.

The fabric being passed through the bowl nip gets either a mat or a lustre finish. A mat finish is obtained by passing the fabric through both bowl nips, the bowls having identical circumferential speeds. A lustre finish is obtained by passing the fabric through the bottom nip only, the circumference speed of the steel bowl being higher than that of the bottom bowl. The heated steel bowl slides over the fabric acting upon it in the same manner as an iron does.

The cloth can enter the calender both from a truck and from a cloth roll.

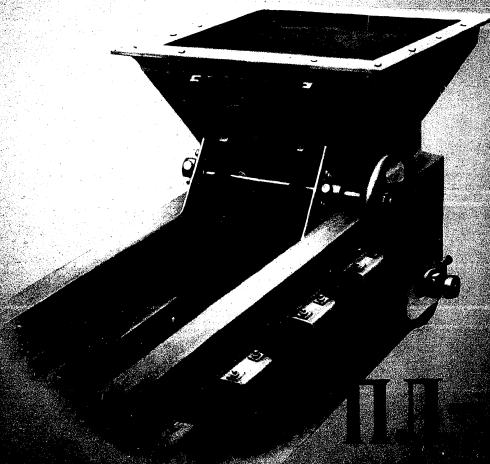
The Calender is driven from an individual electric motor through a V-belt transmission.

The Calender is supplied with electric motors, starting equipment, V-belts, a pressure gauge, and a steam trap.

SPECIFICATIONS

Production in pieces per hour:	
a) mat finish	75
b) lustre finish	12,5
Speed range of cloth, m per min	5,6—53,4
Working width, mm	1100
Diameter of bowls, mm:	
middle bowl	260
top and bottom bowls	510
Load in bowl nip, kg per cm	50—150
Three-phase electric motor:	
of which one for calender drive:	
power, kW	7,5
speed, r. p. m.	1465
one for pump drive:	
power, kW	0,55
speed, r. p. m.	950
Overall dimensions, mm:	
length	4360
width	4610
height	2650
Weight of Calender, kg	approx. 9400

ПИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ



Внешторгиздат, Заказ № 151

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT MOSCOW

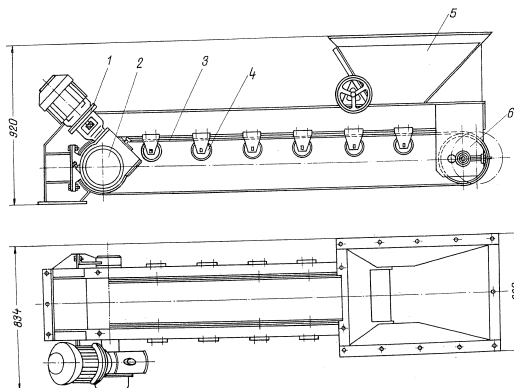
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ПИТАТЕЛЬ ЛЕНТОЧНЫЙ Модель ПЛ-6

Питатель ленточный модели ПЛ-6 предназначен для равномерной подачи руды крупностью не более 50 мм или других сыпучих материалов из бункера на транспортер или непосредственно в какую-либо дробильно-размольную машину.

КОНСТРУКЦИЯ И СХЕМА РАБОТЫ

Рабочим органом ленточного питателя является бесконечная транспортная лента 3, огибающая приводной 2 и натяжной 6 барабаны и транспортирующая руду от приемной воронки 5 к разгрузочной. Между барабанами рабочая ветвь ленты поддерживается роликами 4.



Лента приводится в движение при помощи специального приводного механизма 1, смонтированного у приводного барабана на раме питателя.

Производительность питателя регулируется изменением скорости движения ленты и изменением величины отверстия, через которое руда поступает из приемной воронки в желоб на ленту.

BELT FEEDER Model ПЛ-6

Belt Feeder, Model ПЛ-6, is designed for uniform feeding of ore of lump size not larger than 50 millimetres or of other friable materials from a hopper onto a conveyor or directly into a crushing or grinding machine.

DESIGN AND METHOD OF OPERATION

The working member of the belt feeder is an endless-belt conveyor 3 which encircles driving drum 2 and tension drum 6 and transports ore from feed hopper 5 to the discharge hopper. The working section of the belt, lying between the drums, is supported by rollers 4. The belt is brought into motion by special driving mechanism 1 mounted near the drive drum on the feeder frame.

The feeder capacity is regulated by changing the speed of the belt and by changing the size of the opening through which the ore falls from the feed hopper onto the trough on the belt.

The speed of the belt is varied with the aid of a special device built into the belt driving mechanism. The size of the hopper outlet opening is regulated by means of a slide damper. A mechanism, with a hand drive, is

provided for the lowering and raising of the latter. The feeder is fastened in its operating position by connecting the flange of the feed hopper to the flange of the discharge hatch of the hopper, which is to supply ore to the feeder. The other end of the feeder, depending on the conditions of assembly and the length of the feeder, may be left unfastened or it may be secured. Special openings are provided for the latter purpose, being located in the upper flanges of the channel beams of the feeder frame near the driving drum.

Установка питателя в рабочее положение производится креплением его за фланец приемной воронки к фланцу разгрузочного люка того бункера, из которого производится выгрузка руды данным питателем.

Противоположный конец питателя в зависимости от условий монтажа и длины питателя может оставаться незакрепленным или закрепленным, для чего в верхних полках швеллеров рамы питателя, вблизи приводного барабана, предусмотрены специальные отверстия.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ПИТАТЕЛЯ

Производительность определяется по формуле

$$Q = 36000 \cdot F \cdot \psi \cdot V \cdot \gamma,$$

где: F — сечение загрузочного желоба в м^2 ,
 ψ — коэффициент наполнения желоба,
 V — скорость движения ленты в м/сек ,
 γ — насыпной вес материала в т/м^3 .

Ширина ленты	400 мм
Расстояние между центрами барабанов	3200 мм
Ширина желоба	320 мм
Высота желоба	160 мм
Скорость движения ленты	0—0,364 м/сек
Максимальная крупность питания	50 мм
Электродвигатель:	
тип	АО-41-6
мощность	1,9 кВт
число оборотов	930 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	3830 мм
ширина	834 мм
высота	920 мм
Вес питателя	580 кг

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Ленточный питатель	1 шт.
2. Электродвигатель и пусковая аппаратура	1 компл.
3. Запасные части	1 компл.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

1. Червяк	1 шт.
2. Венцы и ступица червячного колеса	1 шт.
3. Сухарь	1 шт.
4. Диски муфты	10 шт.
5. Диск	1 шт.
6. Втулка	3 шт.
7. Шарико- и роликоподшипники	6 шт.

SPECIFICATIONS

The capacity is calculated using the formula

$$Q = 36,000 \cdot F \cdot \psi \cdot V \cdot \gamma,$$

where:
 F — is the cross-sectional area of the charging trough in square metres;
 ψ — is the degree to which the trough is filled;
 V — is the belt speed in metres per second;
 γ — is the bulk density of the material in tons per cubic metre.

Belt width	400 mm
Distance between drum centers	3200 mm
Trough width	320 mm
Trough height	160 mm
Belt speed	0—0.364 m per sec
Maximum lump size	50 mm
Electric motor:	
type	AO-41-6
power	1.9 kW
speed	930 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	3830 mm
width	834 mm
height	920 mm
Feeder weight	589 kg

ARTICLES SUPPLIED

1. Belt feeder	1 piece
2. Electric motor and starting device	1 set
3. Spare parts	1 set

SPARE PARTS

1. Worm	1 piece
2. Crown gear and worm gear hub	1 piece
3. Slide block	1 piece
4. Clutch plates	10 pieces
5. Plate	1 piece
6. Sleeve	3 pieces
7. Ball and roller bearings	6 pieces



ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINEEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:

MACHINEEXPORT Moscow

Н. ИСЧЕНКО

121009

**ПРОБООНБИРАТЕЛЬ
АВТОМАТИЧЕСКИЙ**

**П Р
І**



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

Автоматический пробоотбиратель с прямолинейным движением ножа модели ПАР-1 представляет собой машину, состоящую из винтового механизма, сообщающего пробоотбирающему ножу возвратно-поступательное движение, и паузного механизма.

Пробоотбиратель применяется для автоматического отбора проб из непрерывного потока пульпы. Автоматический пробоотбиратель характеризуется длиной хода пробоотбирающего ножа, шириной щели ножа и числом его ходов в час.

Длина хода ножа показывает, какую ширину струи движущегося материала может пересекать нож; от ширины щели ножа зависит величина отбираемой пробы.

СХЕМА РАБОТЫ

Для обеспечения правильности технологического процесса на обогатительных фабриках постоянно производится анализ поступающего в механизмы материала.

Для производства анализа берут пробу — небольшую однородную навеску испытываемого материала.

Отбор проб из непрерывно движущегося материала производится методом отсечки через равные промежутки времени. Смесь таких порций образует пробу.

Автоматический пробоотбиратель модели ПАР-1 имеет пробоотбирающий нож, который получает возвратно-поступательное, прямолинейное и равномерное перемещение, во время которого при пересечении потока пульпы или мелкого сыпучего материала происходит отбор проб.

КОНСТРУКЦИЯ ПРОБООТБИРАТЕЛЯ

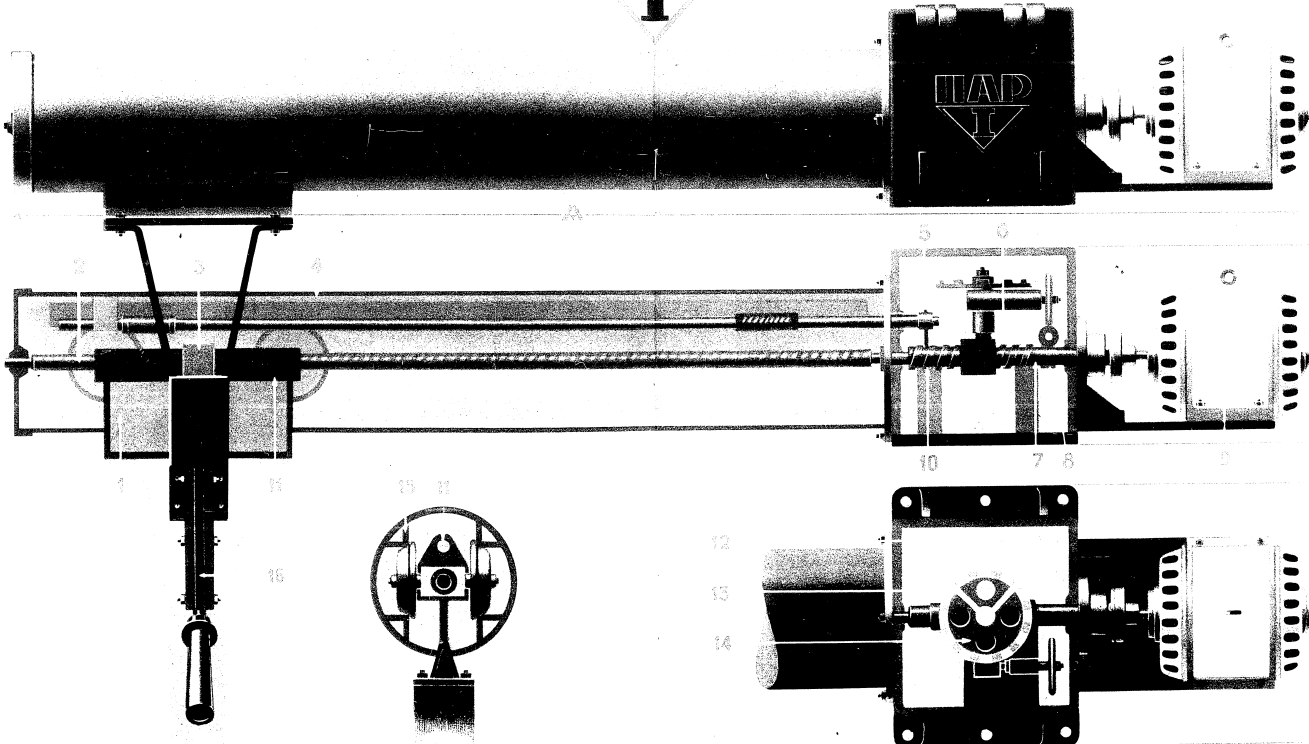
Механизм, сообщающий возвратно-поступательное движение подвеске 1, на которой укреплен пробоотбирающий нож 16, монтируется в трубе 4 и состоит из каретки 11, сопряженной посредством маточной гайки 3 с ходовым винтом 2.

Каретка передвигается в обе стороны по четырем параллельно расположенным направляющим 15, приваренным к трубе 4.

На правом конце ходового винта 2 сидит зубчатая втулка 10, которая находится в постоянном сцеплении с ходовым винтом и под воздействием вилки 5 имеет осевое перемещение. На нарезной части валика 7 свободно сидит инерционная вилка 6, имеющая ограниченный угол поворота и осевое перемещение.

П Д
I

ПРОБООТБИРАТЕЛЬ ПАД АВТОМАТИЧЕСКИЙ



AUTOMATIC SAMPLER

ПАР-1

The ПАР-1 Automatic rectilinear motion Sampler is a machine consisting of a screw mechanism imparting reciprocal motion to the sample deflector, and a pause mechanism.

The Sampler is used for automatic sampling of continuous pulp flows. The Automatic Sampler is characterized by the travel of the deflector, the

width of the deflector opening and the number of strokes per hour.

The deflector travel shows how wide a stream of flowing material the deflector can intersect; the width of the deflector opening determines the volume of the sample cut.

PERFORMANCE

In order to ensure correct metallurgy at ore concentrators the material fed to the machines must be assayed regularly.

In order to make the assay, a sample — a small uniform portion of the material to be assayed — is taken.

Samples are cut from continuously flowing materials by intersecting the flow successively in

equal time intervals; the portions cut are mixed to form the sample.

The deflector of the model ПАР-1 Automatic Sampler has a reciprocal, rectilinear and uniform motion during which it intersects the flow of the pulp or fine-grained loose material, cutting the sample.

DESIGN

The mechanism transmitting reciprocal motion to the hanger bracket to which the sample deflector is fastened, is assembled inside a tube and consists of a carriage coupled with a feed screw through a sleeve nut.

The carriage moves in either direction along four parallel guides which are welded to the tube.

The feed screw has a toothed bush keyed on its right end. The toothed bush can be moved back and forth on the end of the screw by means of a fork. The threaded part of the drive shaft is fitted loosely with an inertia fork having a limited angle of rotation and an axial play.

The fork has claws on its left end, which

engage the teeth of the toothed bush when the fork moves to the right or left. The drive shaft, which is coupled to the electric motor, has a worm on it which rotates the time disk through three worm reducers at a rate of 1 revolution per hour.

The time disk has twelve notches around its circumference, two of which have fingers in them. These fingers pivot easily around the centre of the disk and can be inserted in any pair of notches to form the angle desired in front of the reversing switch. The angle between any two adjacent notches on the disk is 30°, which corresponds to a time interval of 5 minutes.

CHIEF TECHNICAL DATA

Width of deflector opening 4—12 mm
Number of strokes of deflector per hr 1—12
Deflector travel 650 mm
Deflector speed 0.45 m per sec
Feed screw thread pitch 18 mm
Rotation speed of pause mechanism 1 r. p. hr
Accuracy of pause mechanism ± 3 sec

Motor:
type И-10/4
power rating 0.25 kW
r.p.m. 1400
Overall dimensions:
length 1570 mm
width 312 mm
height 232 mm
Weight of sampler 99 kg

На левом конце вилки 6 имеет зубцы, которыми при перемещении вправо и влево сцепляется с зубцами зубчатой втулки 10. На валик 7, соединенный через муфту с электродвигателем 9, надева червячная втулка 8, которая через три пары червячных передач вращает диск времени 14 со скоростью 1 об/час.

Диск времени 14 на окружности имеет двенадцать пазов, в два из которых вставлены пальцы 13. Пальцы легко вращаются вокруг центра диска и могут быть переставлены в любые пазы под требующимся углом против переключателя 12. Углы между пазами на диске времени 14 равны 30°, что соответствует 5 минутам времени.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Ширина щели пробоотбирающего ножа	4—12 мм
Число ходов пробоотбирающего ножа	1—12
Длина хода пробоотбирающего ножа	650 мм
Скорость движения пробоотбирающего ножа	0,45 м/сек
Шаг ходового винта	18 мм
Число оборотов паузного механизма	1 об/час
Точность работы паузного механизма	± 3 сек
Электродвигатель:	
тип	И-10/4
мощность	0,25 кВт
число оборотов	1400 об/мин
Габаритные размеры:	
длина А	1570 мм
ширина Б	312 мм
высота В	232 мм
Общий вес пробоотбирателя	99 кг

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Пробоотбиратель модели ПАР-1	1 шт.
2. Электродвигатель	1 шт.
3. Запасные части	1 компл.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

1. Маточная гайка	1 шт.
2. Ножи для вертикальной и горизонтальной струй	4 шт.
3. Пружина	1 шт.

ПРОБООТБИРАТЕЛЬ АВТОМАТИЧЕСКИЙ

На левом конце вилки 6 имеет зубцы, которыми при перемещении вправо и влево сцепляется с зубцами зубчатой втулки 10. На валик 7, соединенный через муфту с электродвигателем 9, надевается червячная втулка 8, которая через три пары червячных передач вращает диск времени 14 со скоростью 1 об/час.

Диск времени 14 на окружности имеет двенадцать пазов, в два из которых вставлены пальцы 13. Пальцы легко вращаются вокруг центра диска и могут быть переставлены в любые пазы под требуемым углом против переключателя 12. Углы между пазами на диске времени 14 равны 30°, что соответствует 5 минутам времени.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Ширина шели пробоотбирающего ножа	4—12 мм
Число ходов пробоотбирающего ножа	1—12
Длина хода пробоотбирающего ножа	650 мм
Скорость движения пробоотбирающего ножа	0,45 м/сек
Шаг ходового винта	18 мм
Число оборотов паузного механизма	1 об/час
Точность работы паузного механизма	±3 сек
Электродвигатель:	
тип	И-10/4
мощность	0,25 кВт
число оборотов	1400 об/мин
Габаритные размеры:	
длина А	1570 мм
ширина Б	312 мм
высота В	232 мм
Общий вес пробоотбирателя	99 кг

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Пробоотбиратель модели ПАП-1	1 шт.
2. Электродвигатель	1 шт.
3. Запасные части	1 компл.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

1. Маточная гайка	1 шт.
2. Ножи для вертикальной и горизонтальной струй	4 шт.
3. Пружина	1 шт.

П Р
И

Внешторгиздат. Заказ № 2710

121009

AUTOMATIC SAMPLER

ПАП-1

The ПАП-1 Automatic rectilinear motion Sampler is a machine consisting of a screw mechanism imparting reciprocal motion to the sample deflector, and a pause mechanism.

The Sampler is used for automatic sampling of continuous pulp flows. The Automatic Sampler is characterized by the travel of the deflector, the

width of the deflector opening and the number of strokes per hour.

The deflector travel shows how wide a stream of flowing material the deflector can intersect; the width of the deflector opening determines the volume of the sample cut.

PERFORMANCE

In order to ensure correct metallurgy at ore concentrators the material fed to the machines must be assayed regularly.

In order to make the assay, a sample — a small uniform portion of the material to be assayed — is taken.

Samples are cut from continuously flowing materials by intersecting the flow successively in

equal time intervals; the portions cut are mixed to form the sample.

The deflector of the model ПАП-1 Automatic Sampler has a reciprocal, rectilinear and uniform motion during which it intersects the flow of the pulp or fine-grained loose material, cutting the sample.

DESIGN

The mechanism transmitting reciprocal motion to the hanger bracket to which the sample deflector is fastened, is assembled inside a tube and consists of a carriage coupled with a feed screw through a sleeve nut.

The carriage moves in either direction along four parallel guides which are welded to the tube.

The feed screw has a toothed bush keyed on its right end. The toothed bush can be moved back and forth on the end of the screw by means of a fork. The threaded part of the drive shaft is fitted loosely with an inertia fork having a limited angle of rotation and an axial play.

The fork has claws on its left end, which

engage the teeth of the toothed bush when the fork moves to the right or left. The drive shaft, which is coupled to the electric motor, has a worm on it which rotates the time disk through three worm reducers at a rate of 1 revolution per hour.

The time disk has twelve notches around its circumference, two of which have fingers in them. These fingers pivot easily around the centre of the disk and can be inserted in any pair of notches to form the angle desired in front of the reversing switch. The angle between any two adjacent notches on the disk is 30°, which corresponds to a time interval of 5 minutes.

CHIEF TECHNICAL DATA

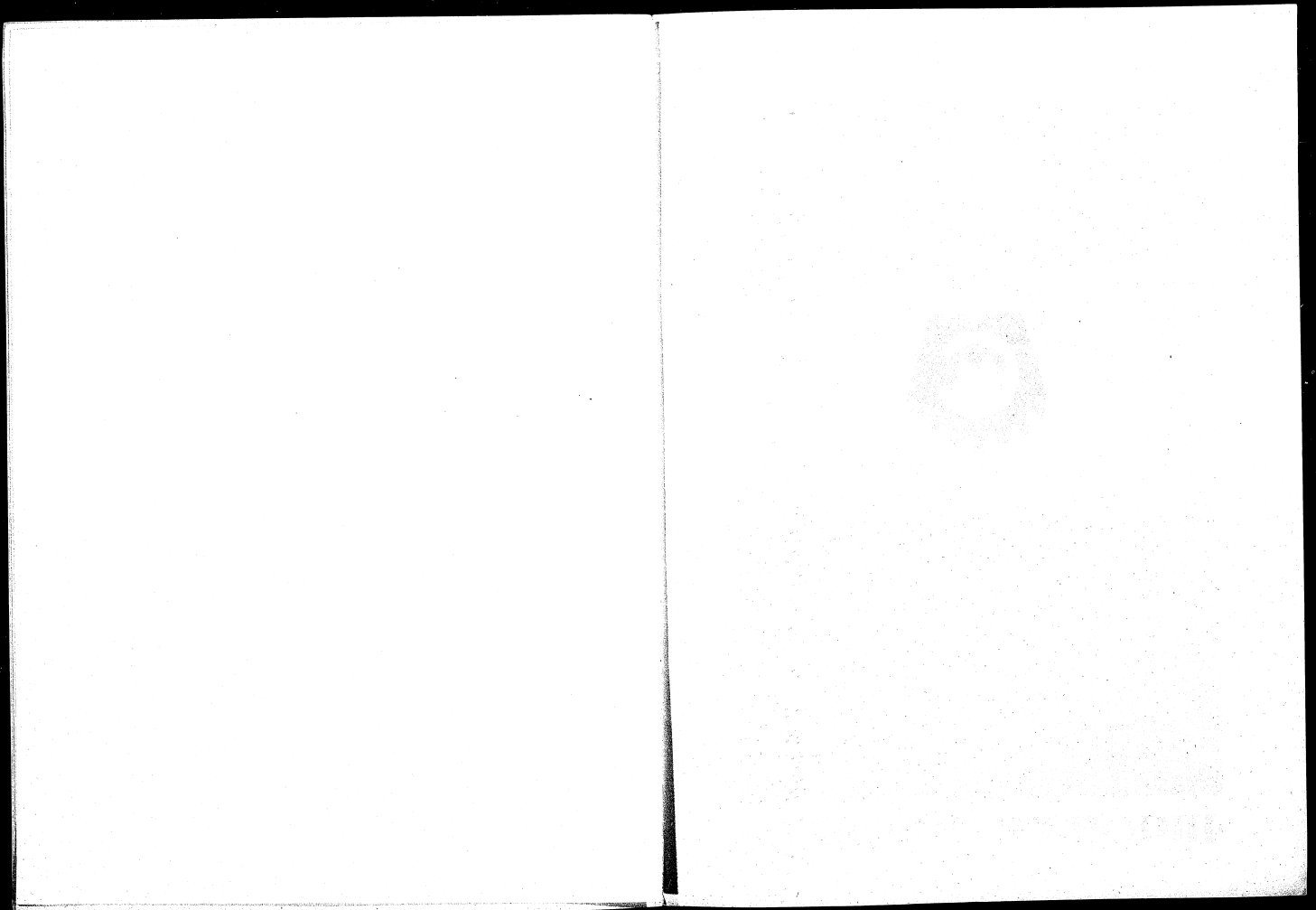
Width of deflector opening	4—12 mm	Motor:	
Number of strokes of deflector per hr	1—12	type	И-10/4
Deflector travel	650 mm	power rating	0,25 kW
Deflector speed	0,45 m per sec	r.p.m.	1400
Feed screw thread pitch	18 mm	Overall dimensions:	
Rotation speed of pause mechanism	1 r. p. hr	length	1570 mm
Accuracy of pause mechanism	±3 sec	width	312 mm
		height	232 mm
		Weight of sampler	99 kg



VSESOJUZNOYE OBIJEDINENIJE

«MACHINEEXPORT»

Sanitized Copy Approved for Release 2010/08/01 : CIA-RDP81-01043R000800170001-0

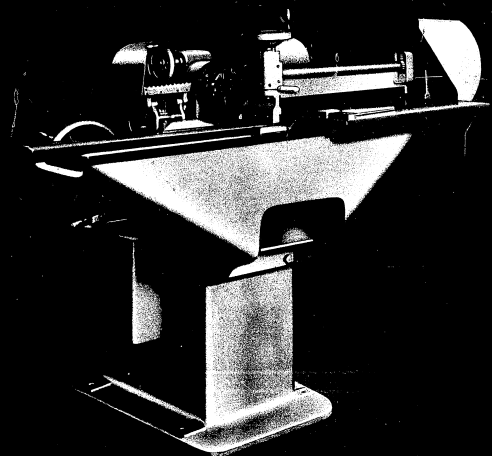


Sanitized Copy Approved for Release 2010/08/01 : CIA-RDP81-01043R000800170001-0



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:

ФАЦЕТНО-ТОРЦОВЫЙ СТАНОК



ФАЦЕТНО-ТОРЦОВЫЙ СТАНОК

Модель МФТ

Факетно-торцовый станок модели МФТ предназначен для фрезерования факетов на клише и плоских цинерных стереотипах, а также для обработки торцев ростоных стереотипов и подставок под клише.

Станок состоит из станины, рабочего стола, резающей головки и электропривода.

На верхней части станины смонтирована резающая головка. Вращение шпинделя головки передается через ременную передачу от электродвигателя.

На шпинделе резающей головки закрепляются сменные диски, снабженные резами различной геометрической формы в зависимости от вида выполняемой работы.

На направляющих станины расположен рабочий стол, который перемещается с помощью реечного механизма, приводимого вручную маховиком.

Обрабатываемое изделие укладывается на стол, выравнивается по линии обработки наглядной линейкой и крепится посредством специального устройства.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемого изделия, мм:	
наибольшая длина	650
наименьшая длина	35
толщина стереотипа под клише с подставкой	25,1
толщина клише без подставки	1—2
Размеры рабочей площади стола, мм	400×660
Число оборотов фрезы, об/мин	2880
Электродвигатель:	
мощность, кВт	1,7
число оборотов, об/мин	2880
Габаритные размеры, мм:	
длина (в крайнем положении стола)	1825
ширина	985
высота (при откинутом кожухе)	1220
Вес, кг	495

BEVELLING AND SQUARING MACHINE

Model МФТ

The model МФТ Beveller is designed for beveling plates and flat piece high stereotypes as well as for squaring type high stereotypes and plate mounts.

The machine comprises a pedestal base, a working table, a cutter head and an electrical drive.

The cutter head is installed on the top of the pedestal. The spindle of the cutter head is belt driven from an electric motor.

On the spindle of the cutter head are fixed removable disks bearing cutters of varying shapes, depending upon the work to be finished.

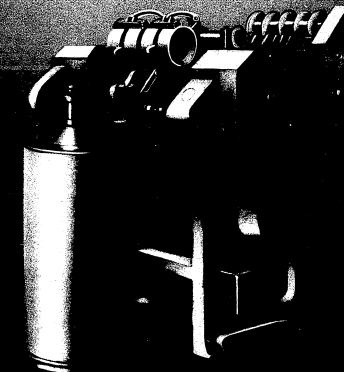
Along the bed ways moves the table actuated by a hand worm wheel.

The work to be finished is placed on the table, the line of cut checked by a rule, and the work fixed in place by means of a special device.

MAIN SPECIFICATIONS

Size of work to be finished, mm:	
maximum length	650
minimum length	35
Thickness of plate with mount, mm	25.1
Thickness of plate without mount, mm	1 or 2
Useful area of working table, mm	400×660
Speed of grinding wheel, r. p. m.	2880
Electric motor:	
output, kW	1.7
speed, r. p. m.	2880
Overall dimensions, mm:	
length (with the table in limit position) ..	1825
width	985
height (with the casing removed)	1220
Weight, kg	495

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW



ЛЕНТОЧНАЯ ПЕНЬКОВАЯ МАШИНА

Модель Л-1-П

Ленточная пеньковая машина модели Л-1-П предназначена для утонения и выравнивания ленты из очеса пеньки, получаемой с тонкой чесальной машины, а также для параллелизации, дробления и очистки волокон ленты от непрядомых примесей.

Ленточная пеньковая машина марки Л-1-П служит первым переходом в группе ленточных машин, входящих в систему приготовления ленты из очеса пеньки, и может быть использована как второй переход в системе приготовления ленты из смеси джута и пеньки.

Питание машины лентой производится из четырех фибровых тазов.

Машина оборудована гребенным механизмом с круглыми двухрядными гребнями, перемещающимися в пазах специальных направляющих, обеспечивающих увеличение скорости.

Для укладки выпускаемой ленты в таз и ее уплотнения машина оборудована лентоукладчиком и автоматическим уминателем.

Машина снабжена подающим вентилятором, препятствующим намотке ленты на гребни, и вентиляционным устройством для удаления пыли в общую вентиляционную систему.

Машина оборудована механизмом автоматического останова при обрыве ленты со стороны питания и при наполнении тазов лентой определенной длины.

Привод машины осуществляется от отдельного электродвигателя с передачей канновыми ремнями. Пуск и останов машины производится от кнопочных станций через магнитный пускатель.

Основные рабочие органы машины смонтированы на подшипниках качения.

Машина монтируется на цементные подушки под опоры остова и крепится к ним фундаментными болтами, залитыми в цемент.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорость выпуска ленты . . . от 50 до 120 м/мин	Привалы вытекать от 3,32 до 5,92
Количество головок в машине 1	Размеры тазов:
Количество лент в машине 4	диаметр 500 мм
Количество выпуска в машине 1	высота 914 мм
Расстояние между осями вытекательного и второго питающего цилиндров 350 мм	Длина обработанной ленты в таз от 749 до 1498 мм
Количество гребней в машине 136 шт.	Электродвигатель трехфазного тока:
Диаметр гребенчатого вала 9 мм	мощность 1,7 кВт
Ширина вытекательной воронки 47; 100 мм	число оборотов 1440 об/мин
Исполнение привода:	Габаритные размеры:
полная длина нити 28 мм	длина (глубина) 2666 мм
концы нити 14	ширина 1455 мм
плотность нити (г/см) 2,6 шт.	высота 1680 мм
	Вес машины 1350 кг

HEMP TOW DRAWING FRAME

Л-1-П Model

The Л-1-П Model Hemp Tow Drawing Frame is designed for attenuation and equalizing of hemp tow sliver produced on the finisher card, as well as for effective paralleling, splitting and cleaning of the fibres of unspinnable impurities.

The Л-1-П Model Hemp Tow Drawing Frame serves for the first drawing passage in the group of drawing frames, included into a hemp tow preparing system, and can be used likewise for a second drawing passage in the preparing system for mixed jute-and-hemp sliver.

The Л-1-П Frame is fed by slivers from four cans.

The Frame has circular, two-crank gills moving in grooves of special guides, provided to increase the gill speed.

For tight deposition of the produced sliver in the can the Frame is equipped with a coiler and an automatic sliver compressor unit.

The Frame is fitted with a blower placed under the slivers and preventing the latter from winding on around the gills, as well as with a ventilating arrangement for dust removal into the general ventilating system.

The Л-1-П Frame is equipped with an automatic stop motion which stops the machine should a sliver breakage on the feed side occur; when the can is filled with sliver up to a definite length the Frame is also stopped automatically.

The Frame is driven from an individual electric motor through V-belts, and started and stopped by push-button stations through a magnetic starter.

The main running parts of the Frame are fitted with rolling type bearings.

The Frame is mounted on cement pillows for machine framing, and fastened thereto by anchor bolts.

MAIN SPECIFICATIONS

Delivery speed range 50-120 m per min	Can size:
Number of heads per frame 1	diameter 500 mm
Slivers per frame 4	height 914 mm
Deliveries per frame 1	Length of sliver produced in can from 749 to 1498 m
Reels 350 mm	Three-phase current electric motor:
Gills per frame 136	power 1,7 kW
Diameter of gill roller 9 mm	speed 1440 r.p.m.
Conductor width 47; 100 mm	Overall dimensions:
Pinning:	length (depth) 2666 mm
full pin length 28 mm	width 1455 mm
pin number No. 14	height 1680 mm
number of pins per cm 2,6	Weight of Frame 1350 kg
Draft range 3.32-5.92	

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пла., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINEEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:

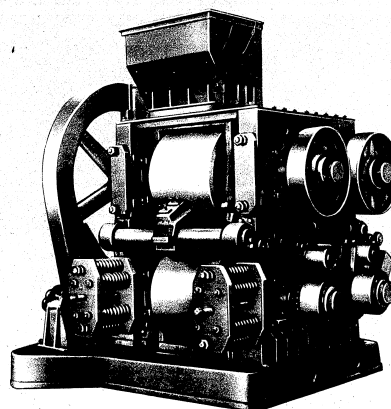
MACHINEEXPORT Moscow



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР - МОСКВА

120825

ДРОБИЛКА



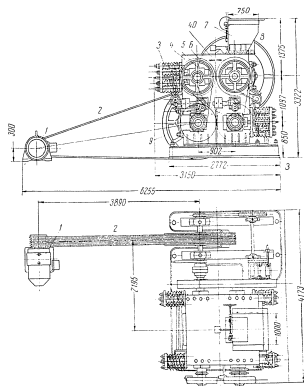
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Четырехвалковая дробилка с вальками размером 900×700 мм предназначена для дробления кокса при атомарационных процессах. Процесс дробления кокса осуществляется раздвиганием его между четырьмя вращающимися гладкими вальками силой нажатия пружин.

Производительность четырехвалковой дробилки — 15 т в час.

КОНСТРУКЦИЯ ДРОБИЛКИ

Дробилка состоит из литой станины 4 и двух пар гладких валков 6. Верхняя пара валков дробит материал с 40 мм до 10 мм, а



нижняя пара — с 10 мм до 2 мм. Валки приводятся в движение от электродвигателя 1 посредством клиновых ремней 2 через приводной шкив 9 и систему шкивов 5. На осях верхнего, заднего вала укреплен маховик 8.

bottom pair of them crushes material from 10 mm to 2 mm. The rolls are turned by electric motor 7 through V-belts 2 on drive sheave 9 and a pulley system 5. Flywheel 8 is secured on the axle of the upper rear roll.

FOUR-ROLL CRUSHER

The Four-Roll Crusher with 900×700 mm rolls is intended for coke crushing during ore agglomeration processes. Coke crushing is fulfilled by crushing the coke between four smooth rotating rolls by the pressure of springs.

The capacity of the Four-Roll Crusher is 15 tons per hr.

CRUSHER DESIGN

The Crusher consists of cast base 4 and two pairs of smooth rolls 6. The upper pair of rolls crushes material from a size of 40 mm to 10 mm, while the

Для предохранения валков от поломки в случае попадания между валками недробимых материалов дробилка снабжена пружинными амортизаторами 3, позволяющими одному из валков отодвигаться и пропускать недробимый материал.

На корпусах рабочих валков надеты бандажи из марганцовистой стали, которые можно менять по мере износа.

Питание дробилки осуществляется через бункер 7. Интенсивность питания регулируется заслонкой.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	15 т/ч
Количество валков	4 шт.
Размер валков:	
диаметр	900 мм
длина	700 мм
Число оборотов валков:	
верхнего	93 об/мин
нижнего	167 об/мин
Максимальный размер кусков поступающего материала	40 мм
Размер кусков выходящего материала	8 мм
Условия работы	стандартизация по нормам на действующих предприятиях
Установки машины	
Электродвигатель:	
тип	АО-948
задание	55 кВт
число оборотов	735 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	6255 мм
высота	4173 мм
ширина	3322 мм
Вес	всего агрегата с электрооборудованием 34726 кг

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

- | | |
|---|----------|
| 1. Четырехвалковая дробилка | 1 шт. |
| 2. Электродвигатель АО-94-8 | 1 шт. |
| 3. Магнитный пускатель с нагревательными элементами | 1 компл. |
| 4. Клиновые ремни | 7 шт. |
| 5. Запасные части | 1 компл. |

To protect the rolls against damage in case uncrushable materials have got between the rolls, the Crusher is equipped with spring shock-absorbers 3 allowing one of the rolls to retract and let the uncrushable material pass.

Shells are set on the bodies of the working rolls. The shells are made of manganese steel and may be changed as they wear.

The Crusher is fed through hopper 7. Feed intensity is adjusted by a shutter.

SPECIFICATIONS

Capacity	15 tons per hr
Number of rolls	4 pieces
Roll dimensions:	
diameter	900 mm
length	700 mm
Roll speed:	
upper	93 s.p.m.
bottom	167 s.p.m.
Maximum lump size of material fed	40 mm
Lump size of discharged material	2 mm
Operating duty	continuous
Machine installation	stationary, with right- or left-hand electric motor location
Electric motor:	
type	AO-4-8
output	55 kW
speed	735 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	6955 mm
width	4175 mm
height	3392 mm
Weight of Crusher and electric equipment	34726 kg

DELIVERY

- | | |
|---|----------|
| 1. Four-Roll Crusher | 1 pieces |
| 2. Electric motor, type AO-94-8 | 1 pieces |
| 3. Magnetic starter with heating elements | 1 set |
| 4. V-belts | 7 pieces |
| 5. Spare parts | 1 set |

120835

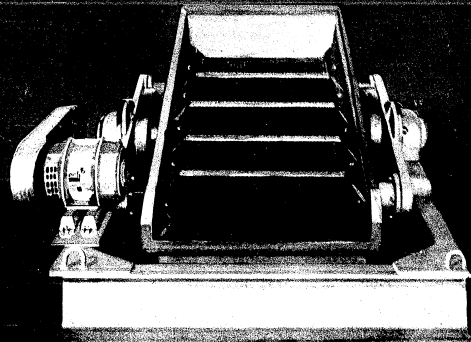
ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МАШИНОЭКСПОРТ
PLEASE FOR ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O „МАШИНОЭКСПОРТ“
Smolensk, Sov. P. Road, 32/34
MOSCOW, U.S.S.R.
CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ГРОХОТ

ГИРАЦИОННЫЙ ОДНОДЕЧНЫЙ



2-ГГО-2

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ГРОХОТ ГИРАЦИОННЫЙ ОДНОДЕЧНЫЙ

Модели 2-ГГО-2

Гиационный однодечный грохот модели 2-ГГО-2 применяют для разделения по крупности руд и различных материалов на решетках с отверстиями от 4 до 30 мм.

Разделение материала происходит во время перемещения его по вибрирующему решетку наклонно установленного грохота.

Вибрация коробки и укрепленного на нем решета происходит с помощью эксцентрикового вала, вращающегося от электродвигателя мощностью 3,2 кВт.

SINGLE-DECK GYRATORY SCREEN

Model 2-GGO-2

The Model 2-GGO-2 Gyrotory Single-Deck Screen is used for the separation of ore and other materials, according to size, on sieves having a mesh of from 4 to 30 mm.

The material is separated while passing along the vibrating sieves of the inclined screen.

Vibration of the box together with the sieves fastened to it is effected by means of an unbalanced shaft turned by a 3.2 kW electric motor.

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ГРОХОТА, т/час

Наименование материала	Размер отверстий решета, мм						
	4	6	10	14	18	24	30
Дробленая порода	12,5	15,5	23	25,5	28	30,5	38,5
Песок или гравий	15,5	19	25,5	32	36	42	44
Уголь	9	12	16,5	20	22	25	28
Кокс	5,8	7	9	10	11,5	14	15,5
Шлак	9,5	10	14	18	20	23	26

SCREEN CAPACITY IN TONS PER HOUR

Material	Sieve mesh, mm						
	4	6	10	14	18	24	30
Crushed rock ..	12.5	15.5	23	25.5	28	30.5	38.5
Sand and gravel ..	15.5	19	25.5	32	36	42	44
Coal	9	12	16.5	20	22	25	28
Coke	5.8	7	9	10	11.5	14	15.5
Slag	9.5	10	14	18	20	23	26

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Гиационный однодечный грохот представляет собой машину, состоящую из корпуса 1 с решетом 8 и рамой 9. Приводной эксцентриковый вал 21 помещен в центре тяжести движущихся масс и вращается на роликовых подшипниках, из которых два крайние 16 установлены на раме, а средние 20 насажены на эксцентрично обточенные части приводного вала. Подшипники защищены от пыли лабиринтным уплотнением 15. Между роликоподшипниками установлены прокладочные кольца 17.

DESCRIPTION OF DESIGN

The Single-Deck Gyrotory Screen is a machine consisting of box 1 with sieve 8 and frame 9. The drive unbalanced shaft 21 is situated at the center of gravity of the moving mass and rotates on ball bearings, of which the two end ones 16 are set on the frame, while the middle ones 20 are set on eccentrically turned parts of the drive shaft, being fastened inside the box casing. The bearings are protected against dust by labyrinth packing 15. Gasket rings 17 are set between the roller bearings.

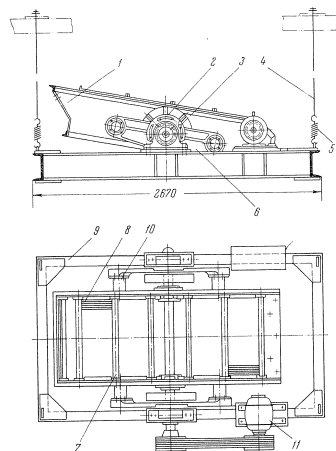


Рис. 1. Общий вид грохота
Fig. 1. General view of the screen

На приводном эксцентриковом валу насажен шкив 14 для клинового ремня. Электродвигатель 11 установлен на салазках, укрепленных на раме.

Короб грохота движется с постоянной скоростью по круговой траектории и развивает инерцию, легко уравниваемую с помощью вращающихся маховиков 18 и регулируемых грузов 19.

Маховики 18 защищены ограждениями 13.

Благодаря большой скорости и малой величине эксцентриситета грохот дает высокую производительность при грохождении разнообразного материала, в том числе мелкого.

Рама грохота подвешивается на четырех стальных пружинных подвесках 4.

Для предупреждения передачи колебаний на части сооружения подвески снабжены дополнительными пружинными амортизаторами 5.

Короб грохота можно устанавливать с наклоном в пределах 0—30°, в зависимости от крупности и характера материала.

Нормальным условием работы грохота соответствует угол наклона, равный 20°.

Наклон короба осуществляется при помощи трех болтов 3, закрепленных в балансирах 6 и перемещающихся в пазах сектора 2.

Балансиры 6 соединены с коробом посредством четырех трубчатых резиновых амортизаторов 10.

Грохот имеет специальные резиновые держатели 7, позволяющие использовать прутья вместо плетеных и штампованных сит. Это не только увеличивает площадь полезного сечения, но и делает систему удобной в эксплуатации и позволяет производить замену прутьев по мере их износа, что снижает эксплуатационные расходы.

При работе грохота на пылеобразных материалах на короб устанавливается вентиляционный колпак с отверстиями для подачи питания и отсоса пыли.

Sheave 14 is set on the drive unbalanced shaft for the V-belt.

Electric motor 11 is set on slides attached to the frame.

The screen box moves with constant speed along a circular trajectory, its inertia being easily balanced by means of rotating flywheels 18 and adjustable weight 19. The flywheels 18 are protected by shields 13.

Because of its high speed and small eccentric value the screen is highly effective in the screening of various material, including also fine material.

The screen frame is suspended on four steel coil hangers 4.

The hangers are supplied with auxiliary spring shock-absorbers 5 in order to prevent the transmission of vibrations to parts of the structure.

The screen box may be installed at an angle within the range of 0—30°, according to the size and type of material.

Standard screen operating conditions require an incline of 20°.

The box is inclined by means of three bolts 3, fastened to balancer 6 and moving along the slits in sector 2.

Balancers 6 are attached to the box by four tubular rubber shock-absorbers 10.

The screen has special rubber hangers 7 allowing the use of rods instead of woven or stamped sieves. This not only increases the useful area of the screen, but also renders the system convenient during operation and allows changing of rods as they wear out, in this manner lowering operation expenses.

During screen operation with dusty materials, a ventilating hood with openings for supply and dust suction is set up on top of the box.

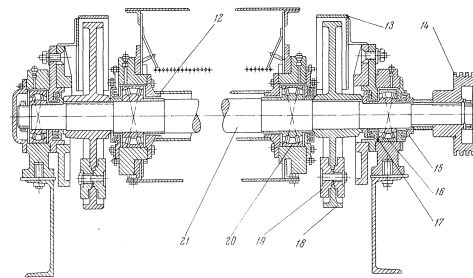


Рис. 2. Сечение по эксцентриковому валу

Fig. 2. Section at unbalanced shaft

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Производительность грохота . . . от 5,8 до 44 т/час
2. Размер решета: ширина 800 мм длина 1600 мм
3. Количество дек 1 шт.
4. Размеры отверстий решета . . . 4, 6, 10, 14, 18, 24 и 30 мм
5. Полезная площадь решета . . . 1,2 м²
6. Угол наклона 0—30 град.
7. Число оборотов вала 1500 об/мин
8. Эксцентриситет вала 2 мм
9. Амплитуда колебаний короба . 4 мм
10. Электродвигатель: тип ТТН-6 мощность 3,2 кВт число оборотов 1500 об/мин
11. Ремень клиновой, тип В-2285
12. Габаритные размеры грохота: длина 2670 мм ширина 1640 мм высота 1100 мм
13. Вес грохота с электродвигателем 1200 кг

SPECIFICATIONS

1. Screen capacity from 5.8 to 44 tons per hour
2. Sieve dimensions: width 800 mm length 1600 mm
3. Number of decks 1
4. Sieve mesh 4, 6, 10, 14, 18, 24 and 30 mm
5. Useful sieve area 1.2 sq m
6. Incline 0—30 degrees
7. Shaft speed 1500 r.p.m.
8. Shaft eccentricity 2 mm
9. Box vibration amplitude 4 mm
10. Electric motor: type TTH-6 output 3.2 kW speed 1500 r.p.m.
11. V-belt, type B-2285
12. Screen overall dimensions: length 2670 mm width 1640 mm height 1100 mm
13. Weight of screen and electric motor 1200 kg

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Гиравционный грохот	1 шт.	1. Gyratory screen	1 piece
2. Электродвигатель	1 шт.	2. Electric motor	1 piece
3. Клиновой ремень	3 шт.	3. V-belt	3 pieces
4. Запасные части	1 компл.	4. Spare parts	1 set

SPARE PARTS

Fig. 3. Shaft

Fig. 4 Spring

Fig. 5. Spaced pipe

Fig. 6. Strap

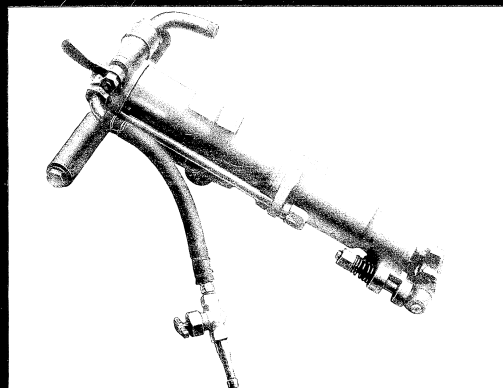
Рис. 7. Накладка

Fig. 8. Rubber pipe dia. 67/56 mm

Fig. 9. Rubber pipe dia. 120/100 mm



МАШИНОСТРОЙ
МАШИНОСТРОЙ
МАШИНОСТРОЙ



Type KЦМ-4 Column Type Rock Drill



Model KЦМ-4 is a rotatable, pneumatic rock drill designed for horizontal drilling and, when in action, is mounted on a column. It is fitted with a special pneumatic feeder for bit feed and extraction.

The drill is effective in rock formations with a hardness up to Protodinaconoff No. 12.

To avoid clogging in the bore hole and to minimize the dust nuisance the waste is extracted by compressed air and the hole constantly watered.

The drill, which weighs 38 kg, has a power rating of 4 HP.

Design and action

This column type rock drill is pneumatic in action and consists mainly of a piston (2) and a cylinder (1). Operated by compressed air entering the cylinder alternately in the upper and lower ends the piston moves backwards and forwards. On moving upwards (working stroke) the piston strikes the striker pin (3), which in its turn transmits the blow to the shaft (4) of the drill rod inserted into the guide sleeve (5) of the drill. When moving downwards (return stroke) the piston, and simultaneously the striker pin and the bit, is turned through a certain angle by means of a ratchet gear.

The rock drill consists of the following main parts:

1. Cylinder with valve mechanism and reversing gear.
 2. Cap with throttle valve and tubing for the water and compressed air supply.
 3. Drill body with rod holder and guide sleeves for the rod shank.
- The pressed metal cylinder has a through cylindrical opening, which serves as the valve seat, and piston surfaces.

In the middle of the cylinder is an opening into which the valve is inserted. The walls of the cylinder are provided with channels for the compressed air and lubricant supply.

The upper part of the cylinder comprises the cylinder head, the gasket, and the valve guide and valve (forming the valve case). The latter governs the air distribution to the bit.

The ratchet gear, a helical pin with two paws, is mounted on the valve guide.

The ratchet, the valve guide and the gasket are prevented from turning by means of a pin.

The top of the cylinder is covered by the cylinder head. In the lower part are mounted the piston and the helical rod nut. The lower part of the cylinder has a filler hole, closed by a plug, for the lubricating oil container.

The pressed metal head has openings for attaching the handle, the throttle valve with tubing for the compressed air supply and a connection pipe with a hose for the flushing water.

The pressed metal body has an opening, cylindrical in shape, in which are mounted the guide sleeve and the shank socket, the union between which is effected by locking lugs. The cover, the cylinder and the body are fastened with tension bolts and nuts.

TECHNICAL DATA

Power	4 HP
Piston speed	1800 strokes/min.
Bit speed	200 rpm
Air consumption	3 m ³ /min.
Piston power	7-8 kgm
Drilling speed in rock hardness Protodinaconoff No. 12	275 mm/min.
Feed length	850 mm
Rod diameter	32 mm
Overall diameter of drill	1365 mm
Weight	38 kg
Weight incl. pneumatic feeder and sledge	62 kg

STANDARD EQUIPMENT

Column type drill with pneumatic feeder	1 set
Automatic lubricator	1
Water valve	1
Spare parts	1 set

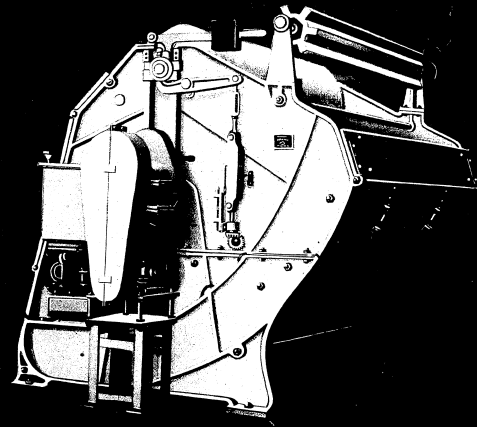
246148



VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
"MACHINOEXPORT"
32/34 SMOLENSKAJA PL.
MOSCOW 200

AVULITY-2004-10
250408

ПРОМЫВНАЯ ЖГУТОВАЯ МАШИНА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПРОМЫВНАЯ ЖГУТОВАЯ МАШИНА Модель ПЖ-220-III

Промывная жгутровая машина модели ПЖ-220-III предназначена для промывки в жгутках шерстяных костюмных и суконных тканей.

Машина состоит из двух чугунных боковых плит и деревянного ящика, образующих ванну. Внутри ванны имеются два отжимных деревянных вала; над ванной расположен ребристый барабанчик. Ткань между валами и через барабанчик заправляется восьмью замкнутыми свободными жгутами для промывки.

Под отжимными валами внутри ванны имеется специальное корыто для сбора отжатой грязной жидкости и отвода ее в канализацию.

Привод машины осуществляется от отдельного электродвигателя через клиноременную передачу и коробку скоростей.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность (единовременная загрузка)	250 кг
Рабочая ширина	2200 мм
Диаметр верхнего вала	600 мм
Диаметр нижнего вала	500 мм
Емкость ванны	1,35 м³
Давление в жале валов	от 750 до 1000 кг
Скорость движения ткани	80,5; 101,2; 123 м/мин
Число жгутов в заправке	8
Мощность электродвигателя	4,5 кВт
Габаритные размеры машины:	
длина	2548 мм
ширина	3590 мм
высота	2549 мм
Вес машины	4100 кг

ROPE WASHING MACHINE Model ПЖ-220-III

The ПЖ-220-III Model Rope Washing Machine is designed for washing of worsted and woollen fabrics in rope form.

The machine consists of two cast-iron side plates and a wooden box forming a cistern. In the cistern there are two wooden squeezing bowls and, above the cistern, there is a wooden skeleton cylinder.

For washing, the fabric is fed to between the bowls and along the cylinder in eight closed loose ropes.

Under the squeezing bowls in the cistern there is a special trough arranged for collecting and draining the dirty liquor squeezed off the fabrics.

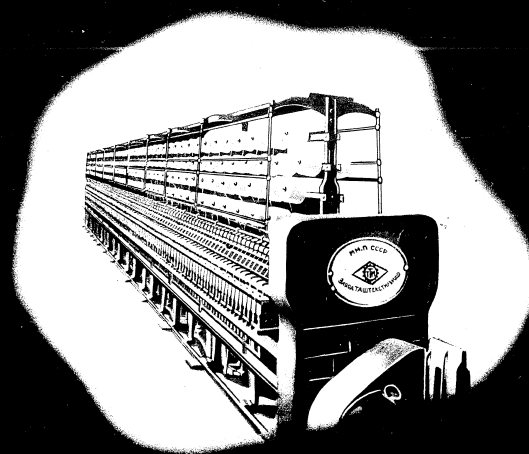
The Machine is driven by an individual electric motor through V-belts and a gear box.

MAIN SPECIFICATIONS

Machine capacity	250 kg
Working width	2200 mm
Diameter of the top bowl	600 mm
Diameter of the bottom bowl	500 mm
Capacity of the cistern	1,35 m³
Pressure range in the bowl nip	750 to 1000 kg
Fabric speed	80,5; 101,2; 123 m/min
Number of ropes being simultaneously treated	8
Power of the electric motor	4,5 kW
Overall dimensions of the Machine:	
length	2548 mm
width	3590 mm
height	2549 mm
Weight of the Machine	4100 kg

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ МАШИНОЭКСПОРТ



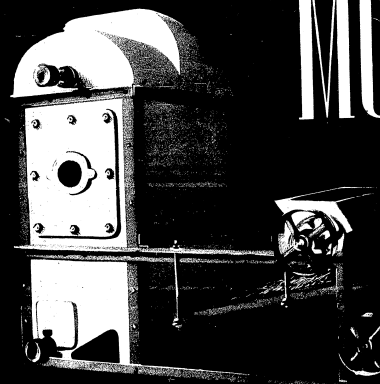
КМ-66

182907

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ОЧИСТИТЕЛЬ

ХЛОПКОВЫХ СЕМЯН

МО



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ ОЧИСТИТЕЛЬ ХЛОПКОВЫХ СЕМЯН МОДЕЛЬ МО

Пневматический очиститель семян МО предназначен для вторичной очистки хлопковых семян от посторонних примесей, близких по размерам к семенам, а также для отделения примесей по разному весу.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Производительность, кг/час	9000
Сита:	
площадь, м ²	1,68
размах колебаний, мм	16
Приводной шкив:	
размер, мм	250×100
число оборотов в минуту	950
Потребная мощность, кВт	5,2
Габаритные размеры, мм:	
длина	2215
ширина	1865
высота	2129
Вес, кг	740

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Основными рабочими органами пневматического очистителя являются: питающий механизм, выходящий барабан, ситовой корпус, аспирационный клапан с вентилатором, приводной механизм.

PNEUMATIC COTTON SEED CLEANER Model MO

This Machine is intended for secondary cleaning of cotton seeds from foreign inclusions being similar in sizes to the main product, and, also, for separation of inclusions according to their specific weight.

MAIN SPECIFICATIONS

Capacity, kg per hour	5000
Sieves:	
area, sq. m.	1,68
swinging amplitude, mm	16
Driving pulley:	
size, mm	250×100
speed, r. p. m.	950
Required motor output, kW	5.2
Overall size, mm:	
length	2215
width	1865
height	2129
Weight, kg	740

MACHINE DESIGN

The main working parts of the Pneumatic Cleaner are: feeding mechanism, discharging drum, sieve frame, aspiration chamber with fan, driving mechanism.

СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Процесс очистки семян заключается в следующем: семя попадает в питающую коробку, где равномерно движется и разбрасывается барабаном равномерно распределяется по всей длине питающей ситы.

Пройдя питающее устройство, семя попадает на сито. Песок и легкие примеси проходят через сито. Семя и крупные примеси идут дальше попадают к аспирационной камере с вентилатором. Воздушным потоком семена и легкие примеси вылетают в аспирационную камеру, где с изменением скорости воздуха семена вылетают на выходящий барабан и выносятся из машины.

Тяжелый сор остается у порога аспирационной камеры и по каналу выносятся из машины.

Легкие, легкие примеси вместе с воздухом уносятся вентилатором в циклон.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы машины необходимо следить за равномерным распределением продукта по ширине ситы и за своевременной его очисткой.

Главные воздушные клапаны должны быть отрегулированы так, чтобы продукт хорошо очищался от легких примесей.

Необходимо следить за состоянием подшипников и наличием смазки.

OPERATION SCHEME OF THE MACHINE

The seed cleaning process is the following: seeds enter the receiving chamber from where they are uniformly spread all over the whole length of the feeding slit under the action of a moving board and fluted drum.

Having passed this feeding device the seeds get onto the sieves. Sand and fine inclusions pass through the sieve. The seeds and the coarse inclusions pass over these and are delivered to the aspiration chamber with fan. Under the action of the air flow the seeds and the light inclusions are forced into the aspiration chamber where they fall down, because of air speed change, on to the discharge drum, and are, subsequently, guided out of the machine. Heavy foreign inclusions remain at the air chamber threshold and are discharged out of the machine through a channel.

Fine, light inclusions are fan-forced, along with the air, into the cyclon.

MACHINE MAINTENANCE

It is necessary to see that during operation of the machine the material should be properly distributed over the whole width of the sieve and its cleaning be assured in due time.

The air chamber valves should be adjusted so as to allow the seeds to be properly cleaned of the light inclusions.

It is imperative to watch proper functioning of bearings and their lubrication.

Изобретатель: Заявка № 3685

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл. 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O „MACHINOEXPORT“

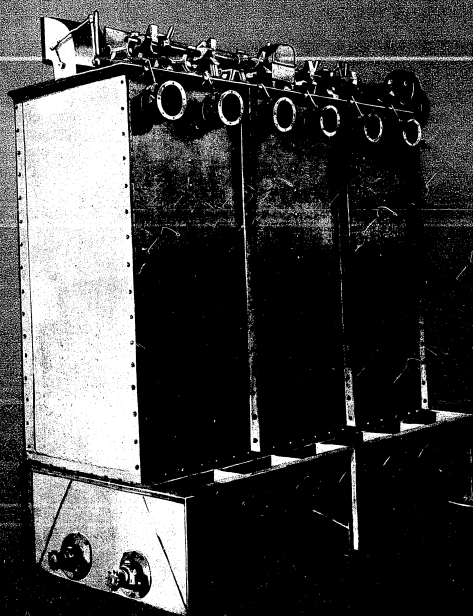
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200



CABLE ADDRESS
MACHINOEXPORT Moscow

180807

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ



ВСАСЫВАЮЩИЕ
ФИЛЬТРЫ

ВСАСЫВАЮЩИЕ ФИЛЬТРЫ

моделей ФВ-30, ФВ-45, ФВ-60, ФВ-90

Всасывающие фильтры моделей ФВ-30, ФВ-45, ФВ-60, ФВ-90 (металлические) предназначены для очистки запыленного воздуха, отсасываемого от машин вентиляторами, и применяются на мельницах и крупозаводах.

КОНСТРУКЦИЯ ФИЛЬТРА

Фильтр состоит из шкафа, разделенного вертикальными перегородками на несколько секций, в зависимости от размера машины. В каждой секции помещается по восемь матерчатых рукавов из специального полусерпятого сукна.

Сверху рукава закрыты деревянными кружками и свободно подвешены к подъемной рамке встряхивающего механизма. Снизу они открыты и прикреплены стальными кольцами к патрубкам в днище шкафа. Шкаф для фильтров ФВ-30, ФВ-45, ФВ-60, ФВ-90 изготовляется из листовой стали.

На верхней крышке шкафа расположен механизм для периодического встряхивания рукавов в секциях и коробки для прохода воздуха, с перекидными клапанами. Эти коробки объединяются при монтаже фильтра общим коллектором, к которому присоединяется всасывающий воздуховод от вентилятора.

Каждая секция имеет свою отдельную воздушную коробку с клапаном, автоматически выключающим эту секцию из работы на время встряхивания в ней рукавов.

Под шкафом фильтра установлен конус для подвода к фильтру запыленного воздуха и для сбора пыли, выпадающей из рукавов.

EXHAUSTING FILTERS

ФВ-30, ФВ-45, ФВ-60, ФВ-90

These Exhausting Filters ФВ-30, ФВ-45, ФВ-60, ФВ-90 (of metal) are intended for cleaning of dust laden air exhausted by exhausters; they are used at flour mills and groats hulling mills.

FILTER DESIGN

The filter comprises a housing divided by vertical partitions into several sections, their number depending on machine size. Each section contains eight hoses made of special half-woollen stuff.

On top, these hoses are closed by wooden circles and are hanging freely from the lifting frame of the vibrating mechanism. At the other end the hoses are open; they are attached by holding rings to the pipes provided at the bottom of the housing. For the filters ФВ-30, ФВ-45, ФВ-60, ФВ-90 this housing is made of steel sheets.

The top housing cover bears a mechanism for a periodical shaking of the hoses inside the sections, and an air steering box with control valves. These boxes are combined at filter mounting by a common collector to which is connected the air flow line from the fan.

Each section is provided with an individual air box with a valve automatically shutting off the corresponding section when the hoses are to be given a shaking.

The cone intended to guide dust laden air to the filters and collect the dust falling out of the hoses is installed under the filter housing.

The cone, as well as the filter housing, is divided into sections by vertical partitions.

Конус так же, как и шкаф фильтра, разделен вертикальными перегородками на секции. Внизу конуса имеется шnek для вывода из машины осевшей пыли.

At the bottom, the cone is provided with an auger for discharging, out of the machine, of settled therein dust.

FILTER OPERATION SCHEME

СХЕМА РАБОТЫ ФИЛЬТРА

Пыльный воздух подводится к конусу фильтра по трубе, соединенной воздуховодом с аспирируемыми машинами, и направляется в рукава. Оставив на внутренней поверхности рукавов пыльный воздух проходит через поры ткани и уносится вентилятором наружу.

Периодически одна из секций автоматически выключается из работы, и в ней происходит семикратное встряхивание рукавов для очистки их от пыли.

Привод фильтра в движение производится ременной передачей от трансмиссии.

Dust laden air is guided to the filter cone along a pipe, connected by the air line to the machines, from which it is exhausted and delivered into the hoses. The dust being left on the inner surface of the hoses, the cleaned air passes through the cloth pores and is fan-forced to atmosphere.

Periodically, one of the sections is automatically shut down and the hoses in it are subjected to seven fold shakings with the view of clearing them of dust.

The filter is driven by a belt drive from a transmission.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	ФВ-30	ФВ-45	ФВ-60	ФВ-90
Производительность (для мельничных условий), м ³ /мин ..	85	120	170	240
Количество рукавов	36	54	72	108
Фильтрующая поверхность, м ² ..	30	45	60	90
Размеры рукавов, мм:				
длина	2000	2000	2000	2000
диаметр	135/140	135/140	135/140	135/140
Потребная мощность, кВт	0,4	0,6	0,75	0,95
Род привода	индивидуальный электродвигатель	индивидуальный электродвигатель	индивидуальный электродвигатель	индивидуальный электродвигатель
мощность, кВт	1	1	1	1
число оборотов в минуту	1400	1400	1400	1400
Габаритные размеры, мм:				
длина	1450	1985	2505	3540
ширина	1580	1580	1580	1580
высота от пола (без шлюзового затвора) ..	3320	3320	3320	3320
высота от шлюзового затвора	4100	4100	4100	4100
Вес, кг	920	1240	1500	2060

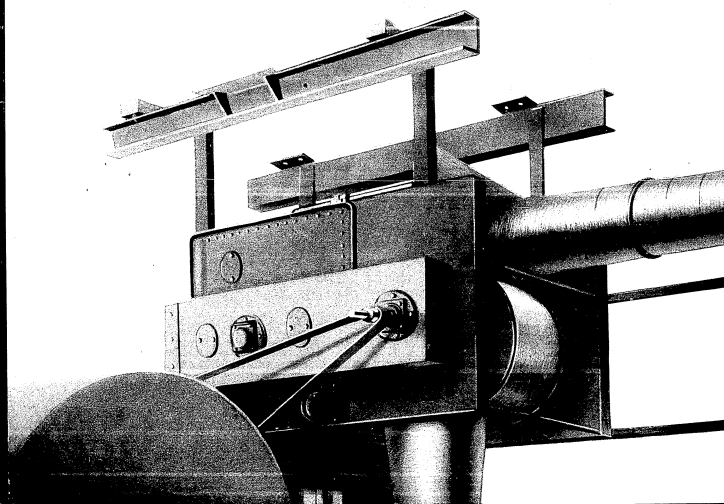
SPECIFICATIONS

	ФВ-30	ФВ-45	ФВ-60	ФВ-90
Capacity (for flour mill conditions), cu.m per min ..	85	120	170	240
Number of hoses ..	36	54	72	108
Working surface of filters, sq.m	30	45	60	90
Hose sizes, mm:				
length	2000	2000	2000	2000
diameter	135/140	135/140	135/140	135/140
Output required, kW	0,4	0,6	0,75	0,95
Type of drive	individual electric drive	individual electric drive	individual electric drive	individual electric drive
output, kW ..	1	1	1	1
speed, r.p.m ..	1400	1400	1400	1400
Overall dimensions, mm:				
length	1450	1985	2505	3540
width	1580	1580	1580	1580
height from the ground, without closing door	3320	3320	3320	3320
height, with closing door	4100	4100	4100	4100
Weight, kg	920	1240	1500	2060



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ 24-0112
МАШИНОЭКСПОРТ



**БЫСТРОХОДНЫЙ
КОНДЕНСЕР**

КБ-1

БЫСТРОХОДНЫЙ КОНДЕНСЕР КБ-1

Быстроходный конденсер КБ-1 применяется для собирания хлопка, поступающего под действием пневматики от разрыхлительного агрегата, для очистки хлопка от пыли и мелких примесей и подачи на автоматический распределитель.

Хлопок потоком воздуха, создаваемым вентилятором конденсера, увлекается в верхнюю часть его, где оседает на поверхности вращающегося сеччатого барабана. С поверхности барабана хлопок снимается съемным валком, имеющим шесть кожаных лопастей. Сеччатый барабан, съемный валок и вентилятор установлены на шарикоподшипниках. Привод конденсера осуществляется от отдельного электродвигателя при помощи ременной передачи.

Быстроходный конденсер подвешивается над гравельным распределителем.

При поставке конденсер укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой.

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА
БЫСТРОХОДНОГО КОНДЕНСЕРА КБ-1**

Производительность	до 800 кг/час
Диаметр сеччатого барабана	600 мм
Диаметр съемного валка	375 мм
Диаметр вентилятора	500 мм
Диаметр входного патрубка	300 мм
Размер выходного патрубка вентилятора	330×300 мм
Число оборотов сеччатого барабана в минуту	100
Число оборотов съемного валка в минуту	300
Количество отсасываемого воздуха в час	до 5000 м ³
Электродвигатель:	
мощность	4,5 кВт
число оборотов в минуту	1450
Габаритные размеры:	
длина без патрубка	1650 мм
длина с патрубком	2200 мм
ширина	2065 мм
высота	1200 мм
Вес	около 650 кг

KB-1 MODEL HIGH SPEED CONDENSER

The KB-1 Model High Speed Condenser is used for collecting cotton, drawn along by fan from an opening line, for cleaning the cotton as well as for delivering to the automatic distributor.

By an air stream, generated by the Condenser fan, the cotton is drawn into the upper section of the Condenser where it settles on the surface of the revolving cage. From the cage surface the cotton is doffed by a delivery roller provided with six leather wings. The cage, the delivery roller and the fan are equipped with ball bearings. The condenser is belt driven by an individual electric motor. It is suspended above the rake type distributor.

The condenser is supplied with electric motor including starting equipment.

**SPECIFICATIONS OF THE KB-1 MODEL
HIGH SPEED CONDENSER**

Production	up to 800 kg/hour
Diameter of the cage	600 mm
Diameter of the delivery roller	375 mm
Diameter of the fan	500 mm
Diameter of the inlet piece	300 mm
Size of the fan outlet piece	330×300 mm
Speed of the cage	100 r.p.m.
Speed of the delivery roller	300 r.p.m.
Exhausted air volume	up to 5000 cu.m./hour
Electric motor:	
power	4.5 kW
speed	1450 r.p.m.
Overall dimensions:	
length without pipe piece	1650 mm
length with pipe piece	2200 mm
width	2065 mm
height	1200 mm
Weight	approx. 650 kg.

Внепартгизлит. Заявка № 3572

**ПОДДЕРЖКА
ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ
ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА****ППК-18**ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР

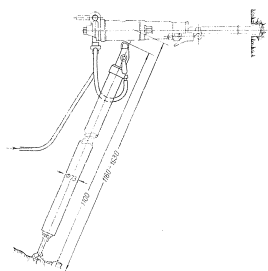
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

**ПОДДЕРЖКА ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ
ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА**
Модель ППК-18

Пневматическая поддержка модели ППК-18 предназначена для поддержки ручного перфоратора марки ПР-30 к. среднего веса 30 кг, при бурении горизонтальных и наклонных шурфов в породах средней и повышенной крепости.

Пневматическая поддержка модели ППК-18 состоит из двух цельнотянутых труб, одна из которых входит внутри другой и имеет на своем конце пилжерный манжет. На верхней части наружной трубы имеется шарнирное устройство для крепления перфоратора. Подача воздуха к аппарату осуществляется от манжетной сжатого воздуха.

Величина подачи пневматического устройства пневмоподдержки регулируется вручную. Пневмоподдержка крепится к перфоратору при помощи втулки на шпинделе перфоратора и оси пневмоподдержки, что позволяет производить бурение под любым углом.



**PNEUMATIC-FEED
MOUNTING**
Model ППК-18

The Model ППК-18 Pneumatic-feed mounting is designed for the supporting of the model ПР-30 k hand drill, 30 kg average weight when drilling horizontal and inclined shot holes in formations of medium and high hardness.

The pneumatic-feed mounting of the ППК-18 type consists of two seamless pipes one of which is inserted into the other, and has on its lower end a plunger cup. A hinged device for hand drill fastening is mounted on the upper section of the outer pipe. Pneumatic feed to the apparatus is performed by a compressed air main.

The feed value of the pneumatic-feed mounting telescopic device is controlled by an inlet cock. The pneumatic-feed mounting is fixed to the hand drill by means of a lug on the drill cylinder, and pneumatic-feed mounting axle, thus permitting drilling at any angle.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Давление сжатого воздуха 5 атм.
Длина поддержки 1100 мм.
Диаметр рабочего цилиндра 65 мм.
Максимальное рабочее усилие при давлении сжатого воздуха 5 атм. 165 кг.
Максимальный ход штока 700 мм.
Вес 18 кг.

SPECIFICATIONS

Pressure of compressed air 5 kg per sq. cm.
Length of mounting 1100 mm.
Diameter of working cylinder 65 mm.
Maximum working stress at compressed air pressure of 5 kg per sq. cm 165 kg.
Maximum rod stroke 700 mm.
Weight 18 kg.

CABLE ADDRESS:

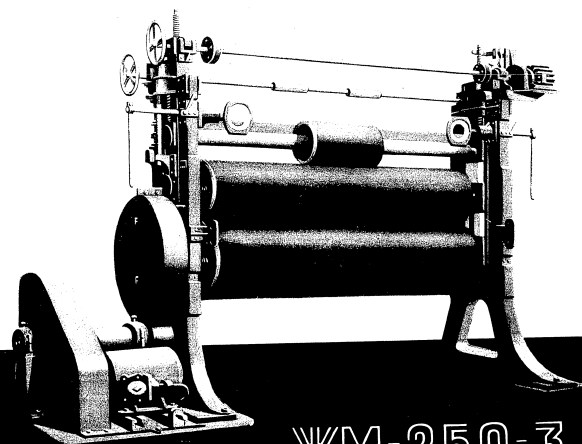
MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС



МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ЖГУТОМОЙНЫЕ и МАТЕРИАЛЬНЫЕ МАШИНЫ



ЖМ-250-3
ХМ-250-3

ЖГУТОМОЙНЫЕ И МАТЕРИАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

Модели ЖМ-250-3 и ХМ-250-3

Жгутомойные и материальные машины моделей ЖМ-250-3 и ХМ-250-3 предназначены для промывки и пропитки хлопчатобумажной ткани и джутовых целлюлозных растворов, следовой или гипохлоритом.

Конструкция машин выполнена из двух чугунных рам, связанных между собой поперечной связью. В направляющих пазах рамы помещены бобы, в которых установлены три отжимных обжимных вала. Нижний вал приводится в движение от электродвигателя через коробку скоростей и зубчатую передачу.

Под мойной машиной установлена деревянная ванна. Под материальной машиной установлена бетонная ванна. В ванне помещены два перекатных ролика.

Ткань и джутовый раствор направляются через фарфоровые валики, установленные на рамах машины. Жгуты пропускаются между нижним и средним валами, обходят оба перекатных ролика и в ванне и возвращаются обратно в начало процесса и среднего вала последовательно, образуя по девять петель на каждом жгуте. После образования девяти петель жгуты пропускаются между средним и верхним валами для окончательного отжима и направляются в следующую машину.

После ванны для направки механизмов.

Машины имеют автоматические устройства для пропуска ина и автоматический останков, действующий при намотке жгута на вал.

Материальная машина имеет автоматический запорный клапан для воды, закрывающийся при останке машины, а материальные — расходомер для контроля расхода щелочи, кислоты и гипохлорита.

В приводе машины имеется электромагнитная муфта, позволяющая делать небольшие повороты валов при запуске без останков привода электродвигателя. Изменение скорости пропуска ткани производится сменой шкивов на электродвигателе.

ROPE WASHING AND CHEMICKING MACHINES

ЖМ-250-3 and ХМ-250-3 Models

The Rope Washing and Chemicking Machines are designed for washing and soaking two cotton-fabric ropes in an alkaline, acid or hypochlorite solution.

The Machine consists of two cast-iron framings braced together by a traverse. Bows carrying three squeezing rubber-covered bowls are arranged in the framing guides. The bottom bowl is driven by an electric motor through a gearbox and gears.

Under the Washing Machine there is installed a wooden cistern, whilst a cement cistern is to be found under the Chemicking Machine. In the cistern there are two guiding rollers.

The two ropes of cloth are fed into the Machine through porcelain rings fitted on the machine framings. Each rope, led between the bottom and the middle bowls, then around the two guiding rollers in the cistern, comes back into the nips of the bottom and of the middle bowl making nine loops. After this, the ropes are passed through the middle and the top bowl for final squeezing and, then, guided into the next machine.

The bowl lift for threading the cloth through the machine is mechanical.

The Machines are equipped with arrangements for letting through seams as well as with an automatic stop motion acting should the rope wind around the bowl.

The Washing Machines have an automatic water shut-off valve coming into action as the Machine stops. The Chemicking Machines are equipped with a meter indicating the alkali, acid and hypochlorite consumption.

The drive arrangement of the machine has an electromagnetic clutch, which permits to slightly rotate the bowls when threading up the ropes without stopping the electric motor. The speed of the cloth running through the Machine is varied by changing the pulleys on the electric motor.

MAIN SPECIFICATIONS

Production	198 or 240 m/min
Working width	2500 mm
Number of ropes to be treated simultaneously	2
Number of loops per rope	9
Diameter of the bottom drive bowl	470 mm
Diameter of the middle bowl	300 mm
Diameter of the top bowl	300 mm
Humidity of the cloth after squeezing	90 to 110%
Pressure:	
in the bottom nip	1750 kg
in the top nip	400 to 1000 kg
Power of the electric motor	16 kW
Electric motor for bowl setting:	
number	2 units
power	0.6 kW each
Overall dimensions of the Machine:	
length	3400 mm
width	2700 mm
height	3180 mm
Weight of the Machine	9600 kg

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	198 или 240 м/мин
Рабочая ширина	2500 мм
Число жгутов в заправке	2 шт.
Число петель на жгуте в заправке	9 шт.
Диаметр нижнего ведущего вала	470 мм
Диаметр среднего вала	300 мм
Диаметр верхнего вала	300 мм
Влажность ткани после отжима	90-110%
Давление в жале валиков:	
в нижнем	1750 кг
в верхнем	400-1000 кг
Мощность электродвигателя	16 кВт
Электродвигатель для вращения валиков:	
количество	2 шт.
мощность	по 0,6 кВт
Габаритные размеры машины:	
длина	3400 мм
ширина	2700 мм
высота	3180 мм
Вес машины	9600 кг

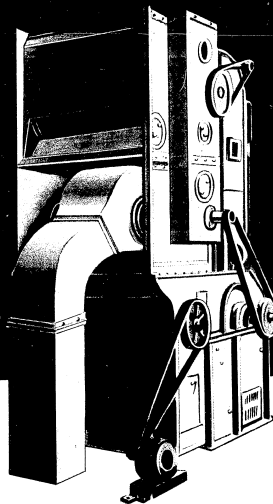
CABLE ADDRESS:



MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ РАЗРЫХЛИТЕЛЬ С БЫСТРОХОДНЫМ КОНДЕНСЕРОМ



ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ РАЗРЫХЛИТЕЛЬ С БЫСТРОХОДНЫМ КОНДЕНСЕРОМ

Модель ГР-2

Горизонтальный разрыхлитель предназначен для разрыхления и очистки хлопка от тяжелых сорных примесей и пороков. Машина ГР-2 в отличие от машины ГР-1, производит дополнительную очистку хлопка от пыли и мелких примесей. Машина ГР-2 включается в разрыхлительный агрегат как для комплексной работы совместно с горизонтальным разрыхлителем ГР-1, так и взамен горизонтального разрыхлителя ГР-1 и пылеотделительного барабана ПБ-1.

Хлопок с горизонтального разрыхлителя ГР-1 или с другой машины разрыхлительного агрегата под действием тяги воздуха, создаваемой вентилятором, поступает в верхнюю часть конденсера, осаждается на поверхности вращающегося сетчатого барабана и сбиваемым барабанчиком сбрасывается в бункер. Наполнение бункера хлопком автоматически регулируется. Из бункера хлопок подается питающим аппаратом горизонтального разрыхлителя к ножевому барабану, где подвергается ударному воздействию стальных ножей барабана. Ножи отбивают из бороздки хлопка небольшие комочки, которые под действием центробежной силы ударяются о колосники, размещенные вокруг барабана по дуге 240°, и, отражаясь от последних, вторично попадают под воздействие ножей барабана. В результате воздействия ножей и колосников хлопок хорошо разрыхляется и освобождается от сорных примесей, которые проваливаются между колосниками в углубленную камеру. Разрыхленный и очищенный хлопок вылетает в выходную трубу под действием тяги вентилятора последующей машины.

Привод машины осуществлен от двух отдельных электродвигателей.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателями, сменными шкивами, электроблокировочными и электропусковыми приборами, а также клиновыми ремнями.

PORCUPINE OPENER WITH HIGH SPEED CONDENSER

Model GP-2

The GP-2 Opener is designed for opening and cleaning of cotton from heavy impurities and trash. Unlike the GP-1 condenser the GP-2 condenser effects supplementary cleaning of cotton from dust and fine impurities.

The GP-2 Opener is included into the opening line either for common work with the GP-1 Opener or instead of the latter and the ПБ-1 type dust extracting cage.

Cotton from the GP-1 Opener or any other machine of the opening line is carried under the action of air draught, generated by the fan, into the condenser upper compartment where it settles on the surface of a revolving cage to be removed by a delivery roller into the hopper. Filling of the latter with cotton is controlled automatically.

From the hopper the cotton is carried by the feeding motion of the porcupine opener to the blade cylinder, where it is subjected to the beating action of cylinder steel blades. These cylinder steel blades strike off from the cotton tufts small lumps which hit under the action of centrifugal force against grid bars, arranged over 240° of the cylinder circumference and rebounding from grid bars fall once more under the action of the cylinder blades. Actuated upon by the cylinder blades and grid bars the cotton is well opened and cleaned of impurities which fall down, through the grid bars, into the waste trunk. The opened and cleaned cotton is fan-exhausted by the next machine through the outlet pipe.

The Porcupine Opener is driven by two separate electric motors.

The machine is supplied with electric motors, V-belts, change pulleys, electro-control and electro-starting equipment.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность в кг/час	до 800
Ширина машины между рамами в мм	1016
Диаметр ножового барабана по концам ножей в мм	610
Размеры бункера в мм:	
поперечное сечение	400 X 1016
высота	920
Число оборотов ножового барабана в минуту	460 или 700
Электродвигатели трехфазного тока:	
первый:	
мощность в кВт	4,5
число оборотов в минуту	1450
второй:	
мощность в кВт	0,55
число оборотов в минуту	950
Габаритные размеры в мм:	
длина	3375
ширина	2135
высота	2880
Вес в кг	около 2400

SPECIFICATIONS

Production, kg/hour	up to 800
Machine width between frames, mm	1 016
Diameter of the cylinder with blades, mm	610
Dimensions of the hopper, mm:	
cross-section	400 X 1 016
height	920
Speed of the blade cylinder, r.p.m.	460 or 700
Electric motors, three-phase,	
first motor:	
power, kW	4.5
speed, r.p.m.	1 450
second motor:	
power, kW	0.55
speed, r.p.m.	950
Overall dimensions, mm:	
length	3 375
width	2 135
height	2 880
Weight, kg	approx. 2 400

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва **МАШИНОЭКСПОРТ**

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINEEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINEEXPORT Moscow



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

200501-A

БУМАГОРЕВАЛЬНАЯ

БР-3



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР **МОСКВА**

БУМАГОРЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА Модель БР-3

Бумажно-режущая машина модели БР-3 предназначена для резки бумаги всех сортов. Машина может быть также использована для резки текстильных тканей, тонкой кожи и тому подобных материалов.

Основные механизмы машины:

1. Механизм привода
2. Механизм включения и выключения
3. Механизм покла
4. Механизм блокировки ножа
5. Механизм прижима
6. Механизм движения затла
7. Механизм резки ноле
8. Механизм точной доводки затла
9. Замок включения

Стелу разрезаемого материала предварительно тщательно выравнивают и укладывают на стол машины; затем подают на нулевой размер механизма затла, который приводится в движение от отдельного электродвигателя.

Для автоматической остановки затла на машине установлены концевые выключатели. Машина оснащена механизмом для резки стелу на холостом.

Для безопасной работы обслуживающего персонала, машина имеет автоблокировку, а также приспособление, предотвращающее опускание ножа в случае неисправности фрикционной муфты.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольшая длина резания	1200 мм
Наибольшая высота стелу	115 мм
Размер переднего стола	600 × 1200 мм
Расстояние затла до линии резания:	
наибольшее	1250 мм
наименьшее	20 мм
Число ходов ножа в минуту	30
Электродвигатель:	
Для привода машины:	2,8 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Для привода механизма затла:	0,6 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	2395 мм
ширина	2345 мм
высота	1500 мм
Вес	3150 кг



Телеграфный адрес: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

MACHINE CUTTER Model BR-3

The Machine Cutter BR-3 is designed for cutting any kinds of paper; it is adapted as well for cutting tissue, thin leather, and other materials.

The main mechanisms of the machine are:

1. Driving mechanism;
2. Engagement and disengagement mechanism;
3. Knife mechanism;
4. Knife interlocking device;
5. Clamping mechanism;
6. Back gauge advancement mechanism;
7. Device for slitting the paper into narrow strips;
8. Mechanism for fine adjustment of back gauge;
9. Starting device.

The pile of sheets is first carefully jogged and positioned on the table after which the back gauge automatically advances the pile to a predetermined measure in relation to the knife line. The back gauge has an individual motor drive.

The machine is fitted with end switches for automatically bringing the back gauge to rest.

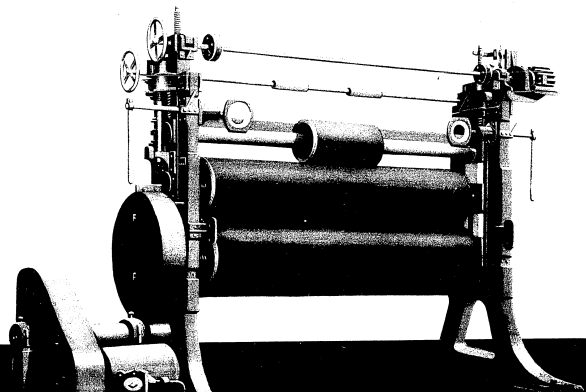
A device is provided for slitting the paper into narrow strips.

For eliminating any danger to the operator the machine cutter is provided with a special interlocking guard and a device preventing the knife from coming down in case the friction clutch is out of order.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Maximum length of cut	1200 mm
Maximum height of pile	115 mm
Dimensions of front table	600 × 1200 mm
Distance from back gauge to knife line:	
maximum	1250 mm
minimum	20 mm
Number of knife strokes per minute	30
Electric motors:	
for driving the machine:	
output	2.8 kW
speed	1410 r. p. m.
for driving the back gauge:	
output	0.6 kW
speed	1410 r. p. m.
Overall dimensions in mm:	
length	2395
width	2345
height	1500
Weight in kg	3150

ЖГУТОМОЙНЫЕ и МАТЕРИАЛЬНЫЕ МАШИНЫ



ЖМ-250-3
ХМ-250-3

ЖГУТОМОЙНЫЕ И МАТЕРИАЛЬНЫЕ МАШИНЫ

Модели ЖМ-250-3 и ХМ-250-3

Жгутомойные и материальные машины моделей ЖМ-250-3 и ХМ-250-3 предназначены для промывки и пропитки хлопчатобумажной ткани и для жгутов цезольных растворов, кислотой или гипохлоритом.

Конструкция машин выполнена из двух чугунных рам, связанных между собой поперечной связью. В направляющих пазах рамы изогнуты бегунки, в которых установлены три оваловых обрабатываемых вала. Нижний вал приводится в движение от электродвигателя через коробку скоростей и зубчатую передачу.

Под жгutowой машиной установлена деревянная ванна. Под материальной машиной установлена бетонная ванна.

В машине имеются два перчаточных ролика.

Ткань в виде жгутов заправляется через фарфоровые колеса, укрепленные на рамах машины. Жгуты пропускаются между пилками и средним валом, обходят оба перчаточных ролика и ткань и направляются обратно в жгуты пилки и среднего вала последовательно, образуя по девять петель на каждый жгут. После образования девяти петель жгуты пропускаются между средним и верхним валами для окончательного отжима и направляются в следующую машину.

Подъем ватон для заправки механизирован.

Машина имеет автоматические устройства для промывки или ополаскивания остатков, действующий при намотке жгутов на вал.

Материальная машина имеет автоматический запорный клапан для воды, закрывающийся при остановке машины, и материалный — расходом для контроля расхода песты, кислоты и гипохлорита.

В принципе машина имеет электромеханическую муфту, позволяющую сделать небольшие повороты вала при заправке без остановки приводного электродвигателя. Изменение скорости процесса ткани производится сменой шкивов на электродвигателе.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	198 и 240 м/мин
Рабочая ширина	2500 мм
Число жгутов в заправке	2 шт.
Число петель на жгут в заправке	9 шт.
Диаметр нижнего пилкового вала	610 мм
Диаметр среднего вала	470 мм
Диаметр верхнего вала	300 мм
Влажность ткани после отжима	90-110%
Давление в жгуте валах:	
в пилках	1750 кг
в верхнем	400-1900 кг
Мощность электродвигателя	16 кВт
Электродвигатель для работы валах:	
количество	2 шт.
мощность	10-10,6 кВт
Габаритные размеры машины:	
длина	3400 мм
ширина	5700 мм
высота	3180 мм
Вес машины	9600 кг

ROPE WASHING AND CHEMICKING MACHINES

ЖМ-250-3 and ХМ-250-3 Models

The Rope Washing and Chemicking Machines are designed for washing and soaking two cotton-fabric ropes in an alkaline, acid or hypochlorite solution.

The Machine consists of two cast-iron framings braced together by a traverse. Boxes carrying three squeezing rubber-covered bowls are arranged in the framing guides. The bottom bowl is driven by an electric motor through a gearbox and gears.

Under the Washing Machine there is installed a wooden cistern, whilst a cement cistern is to be found under the Chemicking Machine. In the cistern there are two guiding rollers.

The two ropes of cloth are fed into the Machine through porcelain rings fitted on the machine framings. Each rope, fed between the bottom and the middle bowls, then around the two guiding rollers in the cistern, comes back into the nips of the bottom and of the middle bowl making nine loops. After this, the ropes are passed through the middle and the top bowl for final squeezing and, then, guided into the next machine.

The bowl lift for threading the cloth through the machine is mechanized.

The Machines are equipped with arrangements for letting through seams as well as with an automatic water shut-off should the rope wind around the bowl.

The Washing Machines have an automatic water shut-off valve coming into action as the Machine stops. The Chemicking Machines are equipped with a meter indicating the alkali, acid and hypochlorite consumption.

The drive arrangement of the machine has an electromagnetic clutch, which permits to slightly rotate the bowls when threading up the ropes without stopping the electric motor. The speed of the cloth running through the Machine is varied by changing the pulleys on the electric motor.

MAIN SPECIFICATIONS

Production	198 or 240 m/min
Working width	2500 mm
Number of ropes to be treated simultaneously	2
Number of loops per rope	9
Diameter of the bottom drive bowl	610 mm
Diameter of the middle bowl	470 mm
Diameter of the top bowl	300 mm
Humidity of the cloth after squeezing	90 to 110%
Pressure:	
in the bottom nip	1750 kg
in the top nip	400 to 1000 kg
Power of the electric motor	16 kW
Electric motor for bowl setting:	
number	2 units
power	0.6 kW each
Overall dimensions of the Machine:	
length	3400 mm
width	5700 mm
height	3180 mm
Weight of the Machine	9600 kg



ПОДДЕРЖКА ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА

ППК-18



CABLE ADDRESS:



MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ПОДДЕРЖКА ПНЕВМАТИЧЕСКАЯ ДЛЯ ПЕРФОРАТОРА Модель ППК-18

Пневматическая поддержка модели ППК-18 предназначена для поддержки ручного перфоратора, марки ПП-30, среднего веса 30 кг, при бурении горизонтальных и наклонных шпуров в породах средней и повышенной крепости.

Пневматическая поддержка модели ППК-18 состоит из двух соединенных труб, одна из которых входит внутрь другой и имеет на своем конце плунжерный хвостик. На верхней части наружной трубы имеется шарнирное устройство для крепления перфоратора. Подача воздуха к аппарату осуществляется от магистрали сжатого воздуха.

Величина подачи телескопического устройства пневмоподдержки регулируется впускным краном. Пневмоподдержка крепится к перфоратору при помощи втулки на цилиндре перфоратора и оси пневмоподдержки, что позволяет производить бурение под любым углом.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Давление сжатого воздуха 5 атм
Длина поддержки 1100 мм
Диаметр рабочего цилиндра 65 мм
Максимальное рабочее усилие при давлении сжатого воздуха 5 атм 165 кг
Максимальный ход штока 760 мм
Вес 18 кг

CABLE ADDRESS:

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС



МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PNEUMATIC-FEED MOUNTING Model PPK-18

The Model PPK-18 Pneumatic-feed mounting is designed for the supporting of the model PP-30 k hand drill, 30 kg average weight when drilling horizontal and inclined shot holes in formations of medium and high hardness.

The pneumatic-feed mounting of the PPK-18 type consists of two seamless pipes one of which is inserted into the other, and has on its lower end a plunger cup. A hinged device for hand drill fastening is mounted on the upper section of the outer pipe. Pneumatic feed to the apparatus is performed by a compressed air main.

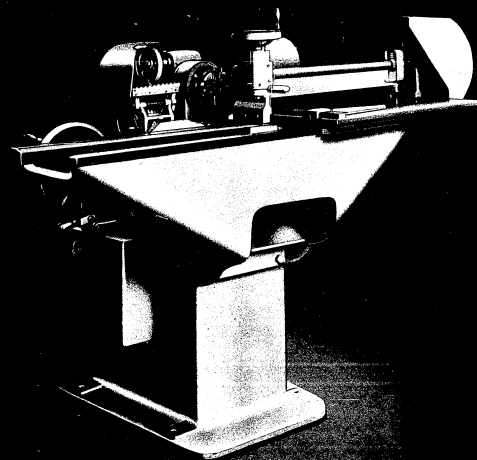
The feed value of the pneumatic-feed mounting telescopic device is controlled by an inlet cock. The pneumatic-feed mounting is fixed to the hand drill by means of a lug on the drill cylinder, and pneumatic-feed mounting axle, thus permitting drilling at any angle.

SPECIFICATIONS

Pressure of compressed air 5 kg per sq. cm
Length of mounting 1100 mm
Diameter of working cylinder 65 mm
Maximum working stress at compressed air pressure of 5 kg per sq. cm 165 kg
Maximum rod stroke 760 mm
Weight 18 kg

MACHINOEXPORT MOSCOW

ФАЦЕТНО-ТОРЦОВЫЙ СТАНОК МФТ



МАШИНОЭКСПОРТ

ФАЦЕТНО-ТОРЦОВЫЙ СТАНОК

Модель МФТ

Фацетно-торцовый станок модели МФТ предназначен для фрезерования фацетов на клише и плоских циферблатных стереоплаках, а также для обработки торцев ростоных стереотипов и подставок под клише.

Станок состоит из станины, рабочего стола, резцовой головки и электропривода.

На верхней части станины смонтирована резцовая головка. Вращение шпинделя головки передается через ременную передачу от электродвигателя.

На шпинделе резцовой головки закрепляются сменные диски, снабженные резцами различной геометрической формы в зависимости от вида выполняемой работы.

На направляющих станины расположен рабочий стол, который перемещается с помощью реечного механизма, приводимого вручную маховиком.

Обрабатываемое изделие укладывается на стол, выверняется по линии обработки папкой линейкой и крепится посредством специального устройства.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемого изделия, мм:	
наибольшая длина	650
наименьшая длина	35
толщина стереоплака под клише с подставкой	25,1
толщина клише без подставки	1—2
Размеры полезной площади стола, мм	400 × 660
Число оборотов фрезы, об/мин	2880
Электродвигатель:	
мощность, кВт	1,7
число оборотов, об/мин	2880
Габаритные размеры, мм:	
длина (в крайнем положении стола)	1825
ширина	985
высота (при откинутом кожухе) ..	1220
Вес, кг	495

BEVELLING AND SQUARING MACHINE

Model МФТ

The model МФТ Beveller is designed for beveling plates and flat pica high stereotypes as well as for squaring type high stereotypes and plate mounts.

The machine comprises a pedestal base, a working table, a cutter head and an electrical drive.

The cutter head is installed on the top of the pedestal. The spindle of the cutter head is belt driven from an electric motor.

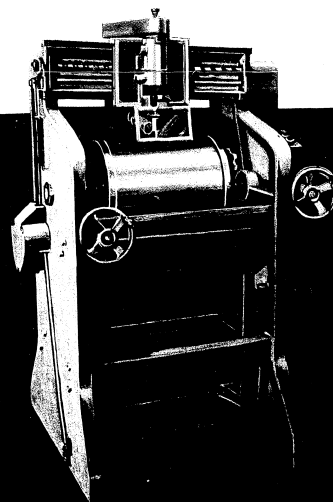
On the spindle of the cutter head are fixed removable disks bearing cutters of varying shapes, depending upon the work to be finished.

Along the bed ways moves the table actuated by a hand worm wheel.

The work to be finished is placed on the table, the line of cut checked by a rule, and the work fixed in place by means of a special device.

MAIN SPECIFICATIONS

Size of work to be finished, mm:	
maximum length	650
minimum length	35
Thickness of plate with mount, mm	25.1
Thickness of plate without mount, mm	1 or 2
Useful area of working table, mm	400 × 660
Speed of grinding wheel, r. p. m.	2880
Electric motor:	
output, kW	1.7
speed, r. p. m.	2880
Overall dimensions, mm:	
length (with the table in limit position) ..	1825
width	985
height (with the casing removed)	1220
Weight, kg	495



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

ФРЕЗЕРНО-ОТДЕЛОЧНЫЙ СТАНОК

CURVED PLATES ROUTER

МОДЕЛЬ

MODEL

Фрезерно-отделочный станок модели ГФ предназначен для изготовления пробных листов на печатающей стороне стереопластики с помощью ротационной печатной машины модели 2-01Р.

Станок состоит из станины, цилиндра и фрезерной головки.

Стереопластика, подлежащая обработке, закрепляется на цилиндре с помощью кольцевых зажимов. Одновременно могут быть установлены два стереопластики.

Вращательное движение фрезы передается от индивидуального электродвигателя посредством клиноременной передачи, а осевое перемещение фрезерной головки — с помощью винтовой пары.

Вращение цилиндра вокруг своей оси и передвижение фрезерной головки по направляющей (параллельно обрабатываемой стереопластике) осуществляется с помощью двух зажимов, приводимых в движение.

Подъем и опускание фрезы производится с помощью педалей.

Высота исходного положения фрезы относительно обрабатываемой цилиндра регулируется, благодаря чему можно устанавливать различную глубину фрезерования.

Наличие пазов вдоль обрабатываемой цилиндра позволяет обрабатывать фрезой на этом же станке торцы стереопластики.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемого стереопластика:	
наружный диаметр	372 мм
длина	408 мм
толщина	11 мм
угол торцевых фланцев	45°
Диаметр фрезы	5 ± 12 мм
Число оборотов фрезы	8000 об/мин
Вертикальное перемещение фрезы	10 мм
Электродвигатель:	
мощность	1 кВт
число оборотов	2850 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	800 мм
ширина	1020 мм
высота	1575 мм
Вес	630 кг

MAIN SPECIFICATIONS

Dimensions of stereo to be finished:	
outside diameter	372 mm
length	408 mm
thickness	11 mm
angle of bevel	45°
Diameter of cutter	5 ± 12 mm
Speed of cutter	8000 r.p.m.
Vertical motion of cutter	10 mm
Electric motor:	
output	1 kW
speed	2850 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	800 mm
width	1020 mm
height	1575 mm
Weight	630 kg

CABLE ADDRESS:



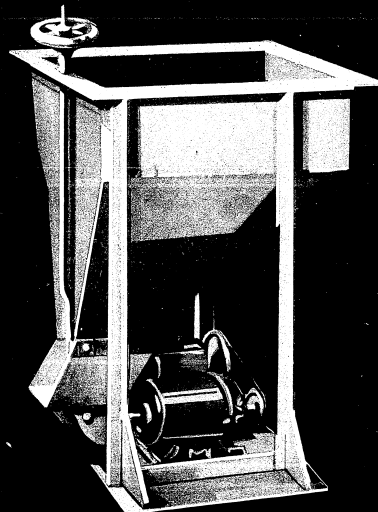
MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

121035

135-ПТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР · МОСКВА



ПИТАТЕЛЬ
С БУНКЕРОМ
ЛАБОРАТОРНЫЙ

ПИТАТЕЛЬ С БУНКЕРОМ ЛАБОРАТОРНЫЙ

Модель 135-ПТ

Лабораторный питатель с бункером модели 135-ПТ предназначен для выдачи равномерными, непрерывно чередующимися порциями сыпучих материалов, подлежащих переработке в различных лабораторных аппаратах.

ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Питатель с бункером представляет собой установку, состоящую из бункера и качающегося маятникового питателя, приводимого в движение от электродвигателя.

В бункер при закрытой заслонке засыпается подлежащий выдаче материал.

После включения электродвигателя и открытия заслонки, питатель начинает выдавать материал из бункера. Регулировка питания производится изменением ширины щели за счет подъема заслонки и изменения эксцентриситета маятникового питателя. Емкость бункера составляет 40 дм³.

КОНСТРУКЦИЯ

Установка состоит из сварной рамы 10 с укрепленным на ней бункером 3 пирамидальной формы, и нижней разгрузочной части которого на шарнире 7 установлен маятниковый питатель 1.

Разгрузочная часть бункера регулируется вертикальной заслонкой 8, поднимаемой или опускаемой шпинтовым устройством 2.

Качание маятникового питателя производится через шарнирно соединенный вал от кривошипа 6, насаженного на вал червячного редуктора 4.

Конструкция кривошипа допускает плавное изменение размаха качаний питателя от 0 до 26 мм.

Вращение редуктора осуществляется от электродвигателя 5 при помощи ременной передачи 5.

LABORATORY FEEDER WITH HOPPER

Model 135-PT

The Model 135-PT Laboratory Feeder with Hopper is designed for feeding equally and continuously batched portions of friable materials, to be treated in various laboratory apparatus.

METHOD OF OPERATION

The feeder with the hopper comprises a unit consisting of a hopper and pendulum-swinging feeder driven by an electric motor.

When the shutter is closed the hopper is filled with the necessary material to be supplied.

After cutting in the electric motor and opening the shutter, the Feeder begins to supply material from the hopper. Feeding adjustment is carried out by changing the width of the slit, by lifting the shutter and changing the eccentricity of the pendulum feeder. Hopper capacity is equal to 40 cubic decimeters.

DESIGN

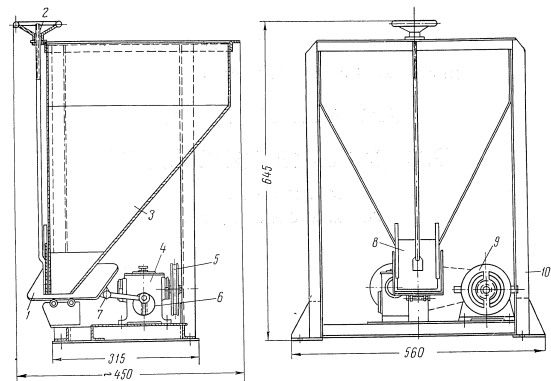
The unit consists of a welded frame 10 with pyramid-shaped hopper 3 fastened to it; the pendulum feeder 1 is installed in the lower discharge part of the hopper on point 7.

The discharge slit of the hopper is adjusted by vertical shutter 8, which is lifted or lowered by a screw device 2.

Swinging of the pendulum feeder is carried out through the pivot joint of the connecting rod to crank 6 set on the shaft of worm reducer 4.

Crank design allows to smoothly change the throw of the Feeder swing from 0 to 26 mm.

The reducer is revolved by electric motor 5 through belt drive 5.



ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Емкость бункера	40 дм ³
Число качаний питателя в минуту	50
Ход кривошипа	от 0 до 26 мм
Электродвигатель:	
тип	УМТ-22
напряжение	110/220 в
мощность	55 ватт
число оборотов	2500 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	450 мм
ширина	560 мм
высота	645 мм
Вес установки	34 кг

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Питатель с бункером	1 шт.
2. Электродвигатель	1 „
3. Редуктор	1 „
4. Приводной ремень	1 „

SPECIFICATIONS

Hopper capacity	40 cubic decimeters
Feeder swings per min	50
Crank throw	From 0 to 26 mm
Electric motor:	
Type	УМТ-22
Voltage	110/220 V
Output	55 W
Speed	2500 r. p. m.
Overall dimensions:	
Length	450 mm
Width	560 mm
Height	645 mm
Weight of the Unit	34 kg

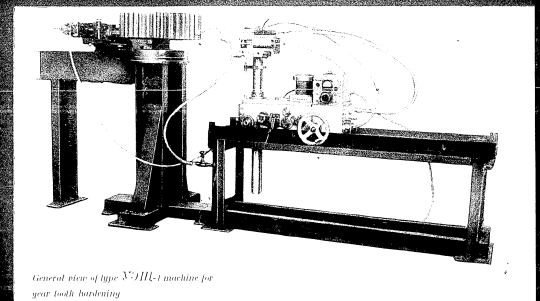
SHIPMENT VOLUME

1. Feeder with Hopper	1 piece
2. Electric Motor	1 piece
3. Reducer	1 piece
4. Drive Belt	1 piece



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Тип УВЩ-1 машина



General view of type UVS-1 machine for
gear tooth hardening

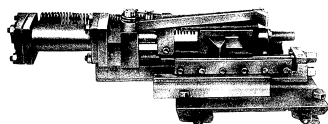


Fig. 1. General view of burning end burner.

Type YBLЦ-1 machine for automatic hardening of gear teeth

This machine is designed for the automatic hardening of cylindrical gears with straight teeth for external engagement, a diameter of 200–1,500 mm, up to 1,500 kg in weight and with a modulus of 10–30 mm.

Thanks to simple operation and relatively small overall dimensions this machine may be used both for hardening the teeth on new gears during series production and on gears manufactured for internal use in repair shops.

General description

The teeth are hardened continuously one after the other by heating with an oxy-acetylene flame whilst the burner is moving from the base upwards. The hardening of each individual tooth is effected simultaneously from both sides by means of specially designed jets corresponding to the modulus of the tooth.

By using specially designed burners two or three teeth with a modulus of 10–12 mm can be hardened at the same time.

The hardening machine requires burning gas, oxygen, compressed air, water and electric power. As a rule acetylene is used as the burning gas but, if required, propane, coke oven gas or coal gas

etc., may be used. In the latter cases the burner openings must be enlarged.

The stand, used for adjusting and holding the hardening head, consists of a totally welded frame construction. Its upper elements serve as burner guides. The length of these depends on the maximum size of the gears to be hardened and will be adjusted to meet customers' requirements.

The column of the hardening machine contains the feed mechanism as well as the means of attaching the gear to be hardened. The upper part of the column forms a journal point consisting of a ball bearing, the vertical shaft and the brake mechanism. The latter prevents the gear from returning to the initial position when the feed mechanism is running idle.

Operation

The hardening head enables the following automatic actions to be carried out:

1. Moving the burner upwards at the desired speed (working stroke during which the tooth is heated and hardened).
2. Removing the burner from the gear and extinguishing the flame after each tooth has been hardened.

3. Retracting the burner after hardening each tooth (idle stroke at higher speed).
4. Moving the burner to the gear and igniting the flame before starting to harden the next tooth.
5. Controlling the air feed to the support cylinder, to the gas switch and to the turning mechanism cylinder for turning and holding the gear.

The YBM-1 hardening machine is fitted with a burner (Fig. 3) with six interchangeable end pieces. The jet of each end piece has two rows of nozzles, which may be used for supplying either the oxy-acetylene mixture or the water. The two rows contain a different number of nozzles, permitting heat-

ing to be effected with the row best suited to the modulus in question. When the apparatus is used the burner is adjusted so that the oxy-acetylene mixture is supplied to the upper row and the water to the lower row. As the burner moves upwards the heating and cooling of one part of the tooth is simultaneously effected on both sides.

The water passing the jet serves to cool the jet itself and to harden the surface of the tooth. To avoid fusion when hardening gears of varying modulus the brake is to be adjusted in such a way that the flame is extinguished some distance from the upper end of the tooth.

End pieces—basic working data

Gear modulus	End piece No.	Number of nozzles for gas/water	Dist. in mm at which flame is extinguished (mm min.)	Burner movement speed while hardening (mm/min.)	Consumption of	
					oxygen (litres/hour)	acetylene (litres/hour)
10–12	5	11/16	10–12	180	1,700	1,100
13–15	6	18/20	9–11	150	2,000	1,300
16–18	7	22/21	9–11	130	2,300	2,000
19–22	7	26/28	8–10	110	2,800	2,100
24–26	7	32/31	7–9	110	3,200	2,000
28–30	8	38/40	6–8	110	4,000	3,500

The burner end pieces work at 2–4 kg/cm² oxygen pressure and 0.1–0.2 kg/cm² acetylene pressure above atmospheric.

The cooling water consumption is approximately 0.6–0.9 litres/min.

When working in accordance with the above table it is possible to harden gears containing 0.1%–0.6% medium carbon steel.

When hardening steel gears a hardened layer of 1–1 mm can be obtained with a surface hardness of 50–55 HRC.

Fig. 4 shows the micro grinding of hardened teeth with modulus 12 and also the corresponding end pieces.

The necessary oxygen may be supplied to the machine either from the gas cylinder ramp or from the factory oxygen system. The acetylene is supplied either from medium pressure acetylene generators (type FBP-3) or from cylinders.

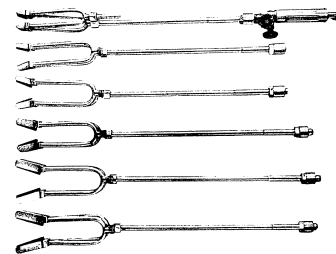


Fig. 2. Burner and interchangeable end pieces.

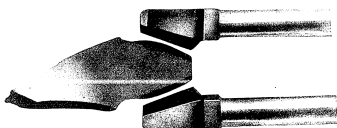


Fig. 2. Macro-grinding of hardened tooth and end piece used. Tooth modulus 12.

Technical data

Compressed air pressure	2.5 - 4 kg/cm ² above atm.
Air consumption	1.6 m ³ /h
Electric motor power rating	80 W
» » voltage	220 V
Rod movement speed	70 - 250 mm/min.
Stroke of rod	25 - 500 mm
Oxygen pressure	2 - 4 kg/cm ² above atm.
Oxygen consumption	up to 1 m ³ /h
Acetylene pressure	0.1 - 0.2 kg/cm ² above atm.
Acetylene consumption	3.5 m ³ /h
Water pressure	up to 2 kg/cm ² above atm.
Water consumption	up to 0.06 m ³ /h
Overall dimensions	
length	3,000 mm
width (without gear)	800 mm
height	1,650 mm
Weight	800 kg



VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
“MACHINOEXPORT”
 32/34 SMOLENSKAJA PL.
 MOSCOW 200

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

★ **Машиноэкспорт** ★

Котельная установка представляет собой паровой котел типа ПК-14, оснащенный необходимым котельно-вспомогательным оборудованием. Установка предназначена для работы на влажных и зольных бурых углях.

П-образная компоновка котла хорошо сочетается с расположением на нулевой отметке углеразмольных и тягодутьевых устройств.

Стены топki котла выполнены полностью экранированными. Пароперегреватель расположен в зоне высоких температур газов.

Змеевиковый водяной экономайзер кипящего типа расположен в конвективной шахте котла.

Котел имеет облегченную обмуровку, обшитую листовой сталью, и снабжен четырьмя шахтными мельницами для размола угля, двумя дымососами, двумя дутьевыми вентиляторами, батарейными золоуловителями и другим оборудованием, обеспечивающим его надежную работу.

Регулирование питания, перегрева пара, давления, подачи топлива и работы тягодутьевых устройств осуществляется аппаратурой автоматического управления.

С фронта котла находится бункерное помещение, в котором на отметке «23 м» помещаются транспортеры, подающие уголь по бункерам. Из бункеров влажный уголь посредством скребковых питателей через угольные туннели подводится к

шахтам мельниц и, попадая в мельницы, измельчается и подсушивается поступающим в них горячим воздухом.

За паровым котлом расположены батарейные золоуловители, состоящие из четырех секций по 180 циклонов в каждой, имеющие заслонки для регулирования распределения газа.

За золоуловителем расположена тяговая установка, состоящая из двух дымососов, нагнетающая газы через газоходы в дымовую трубу.

Циркуляционная система парового котла состоит из основного барабана диаметром 1300 мм, труб диаметром 108×8 мм, по которым вода подводится к нижним камерам экранов топki, и малого барабана диаметром 900 мм.

Малый барабан соединен с основным барабаном пучками водяных и паровых труб. В малом барабане происходит трубное разделение пара и воды, в основном барабане — осушение и промывка пара.

Змеевиковый водяной экономайзер выполнен из труб диаметром 32×4 мм и состоит из ряда пакетов, к которым возможен свободный доступ для осмотра и проведения текущего ремонта и очистки.

Трубчатый воздухоподогреватель состоит из двух ступеней, расположенных в рассечку с водяным экономайзером.

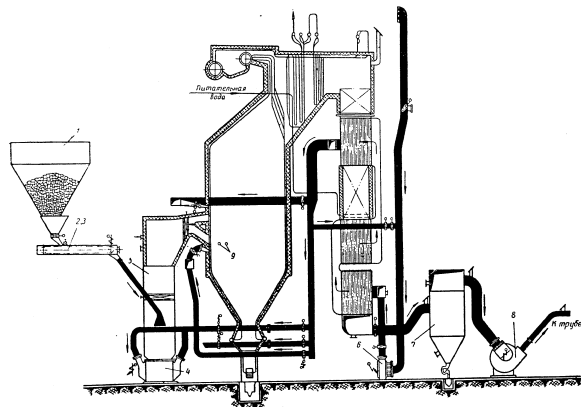


Схема котельной установки с паровым котлом:

1 — бункер сырого угля; 2 — 3 скребковые питатели сырого угля; 4 — шахтная мельница; 5 — шахтная мельница; 6 — дутьевой вентилятор; 7 — батарейные золоуловители; 8 — дымосос; 9 — извнутренние форсунки парового распыливателя.

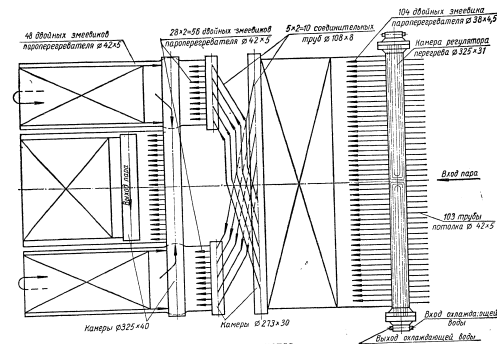
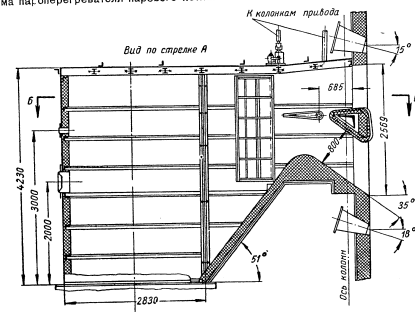
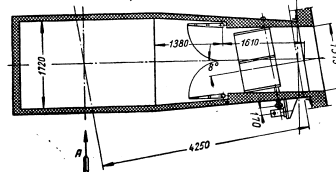


Схема пароперегревателя парового котла.

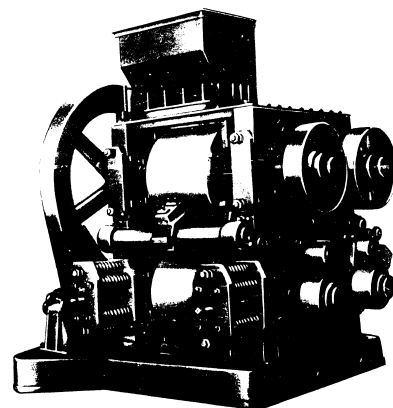


Разрез по ББ



Общий вид головки шахты с вибравурой и шлицами и паровому котлу.

ДРОБИЛКА



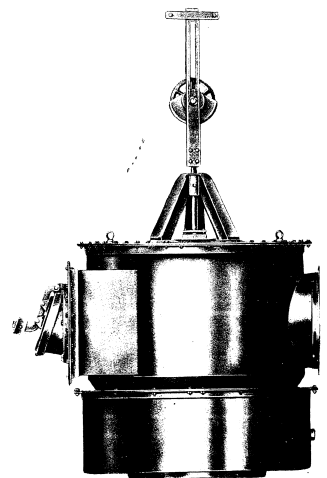
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



$D = 1200_{\text{мм}}$



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

Машиноэкспорт

СССР

МОСКВА

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр прохода в мм 1200
Полная высота подъема клапана
в мм 950
Высота водного затвора в мм 500
Общий вес клапана в кг 4050

SPECIFICATIONS

Valve bore diameter 1200 mm
Total lift of valve 950 mm
Height of water lock 500 mm
Total weight of valve 4050 kg

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT MOSCOW

VSESOJUZHNOJE OBJEDINENIJE

Machinexport

USSR MOSCOW

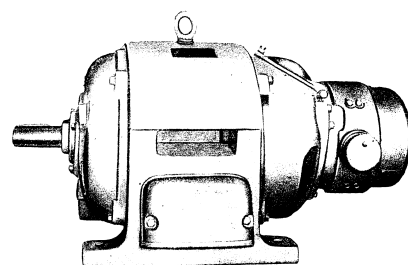


D=1200mm

Машин 4178/36

СИНХРОННЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ

СЕРИИ **MCA**



GENERATRICES SYNCHRONES
SERIE MCA

☆

SERIES MCA THREE-PHASE
SYNCHRONOUS GENERATORS

МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА

СИНХРОННЫЕ ГЕНЕРАТОРЫ ТРЕХФАЗНОГО ТОКА СЕРИИ МСА

15 и 30 kVA * 50 Hz * 1500 об/мин * 230 и 400 V * Cos γ = 0,8

Генераторы серии МСА предназначены для применения в передвижных или малых стационарных электростанциях.

Серия включает два типа генераторов — МСА72/4А и МСА73/4А. Они выполняются в одном диаметре статора и различаются только длиной сердечников и общей длиной машины.

Исполнение генераторов — защищенное от попадания внутрь случайных предметов и вертикально падающих капель воды.

Генераторы выносятся горизонтальными на двух шпильках подшипников качения со свободным концом вала для соединения с первичным двигателем через эластичную муфту или со шкивом для ременной передачи.

Возбудитель прикреплен к фланцу на торце цита генератора. Якорь возбудителя посажен на вал генератора. В качестве возбудителя применены машины постоянного тока типа МПВ. Наставления генераторов и возбудителей аттестованы.

Направление вращения вала генераторов — правое (по часовой стрелке, если смотреть со стороны привода). По требованию генераторы могут быть изготовлены с левым направлением вращения вала. Напряжение генератора регулируется шунтовым регулятором.

Обмотки статора соединены в звезду с введенным нулем и соединены с вы-

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Тип генератора	Мощность двигателя при cos φ = 0,8, kW		Напряжение, V	Ток, А	КПД при номинальной нагрузке и cos φ = 0,8, %	Данные возбудителя		Меховой момент, кг	Тип возбудителя	Вес генератора с возбудителем, кг	Допустимая температура окружающей среды, °С не более
	kVA					напряжение, V	ток, А				
МСА72/4А	12	15	230/400	37,6/21,6	87,5	22	21	1,05	МПВ11,7/1	275	+40
МСА73/4А	24	30	230/400	75,3/43,3	88,6	32	21,5	1,75	МПВ11,7/8	310	+35

КОНСТРУКЦИЯ

Станина и подшипниковые шпильки генераторов — литые чугунные.

Щит со стороны возбудителя имеет люк для обслуживания контактных клемм.

Вентиляция генератора — симметричная радиальная, осуществляемая вентилярующими

действием индуктора. Вентиляция возбудителя — аксиальная.

Выводы статора выполнены четырьмя кабелями, концы которых снабжены накопечниками. Выводы статора сверху прикрыты чугунной легкоъемной крышкой.

Изготовлено в Советском Союзе

SERIES MCA THREE-PHASE SYNCHRONOUS GENERATORS

15 and 30 kVA * 50 Hz * 1500 r.p.m. * 230 and 400 V * Power factor 0.8

Series MCA generators are used in mobile or small stationary power stations.

These generators are available in two types: MCA72/4A and MCA73/4A. The generators are manufactured with one and the same diameter of the stator stampings. They differ from each other only by a core length and by a whole length of the machine.

The generators are of a protected design that prevents rain and foreign objects from entering. The generators are mounted horizontally on two shaft antifriction bearings. The generator has a shaft extension to connect it to a primary motor through a flexible coupling or through a pulley for a belt transmission.

The exciter is fastened to a flange on the face of the generator shield. The exciter armature is headed on the generator shaft.

Type МПВ D.C. machines are used as exciters.

The insulation of generators and exciters are moisture-proof.

The generators are designed for a clockwise rotation when looking from the drive side. Upon request the generators can be manufactured for a counter-clockwise rotation.

A shunt regulator is used to regulate the generator voltage.

The stator windings are connected in wye with a zero wire.

TECHNICAL DATA

Type of generator	Power continuous at power factor 0.8, kW		Voltage, V	Current, A	Efficiency at rated load and cos γ = 0.8, %	Data for exciter		Type of exciter	Weight of generator with exciter, kg	Allowable ambient temperature, °C not more than
	kVA					voltage, V	current, A			
MCA72/4A	12	15	230/400	37.6/21.6	87.5	22	21	1.05	МПВ11,7/4	+40
MCA73/4A	24	30	230/400	75.3/43.3	88.6	32	21.5	1.75	МПВ11,7/8	+35

CONSTRUCTION

The frame and end shields of the generators are made of cast iron.

The end shield on the exciter side has an opening to maintain slip rings.

Ventilation of the generator is symmetrical radial accomplished by an inductor. Ventilation of the exciter is axial.

The stator terminals are four cables with lugs.

The stator terminals are protected on top with a detachable iron cover.

Printed in the Soviet Union

SERIES MCA THREE-PHASE SYNCHRONOUS GENERATORS

15 and 30 kVA * 50 Hz * 1500 r.p.m. * 230 and 400 V * Power factor 0.8

Series MCA generators are used in mobile or small stationary power stations.

These generators are available in two types: MCA72/4A and MCA73/4A. The generators are manufactured with one and the same diameter of the stator stampings. They differ from each other only by a core length and by a whole length of the machine.

The generators are of a protected design that prevents rain and foreign objects from entering. The generators are mounted horizontally on two shield antifriction bearings. The generator has a shaft extension to connect it to a primary motor through a flexible coupling or through a pulley for a belt transmission.

The exciter is fastened to a flange on the face of the generator shield. The exciter armature is headed on the generator shaft.

Type MIB D.C. machines are used as exciters.

The insulation of generators and exciters are moisture-proof.

The generators are designed for a clockwise rotation when looking from the drive side. Upon request the generators can be manufactured for a counter-clockwise rotation.

A shunt regulator is used to regulate the generator voltage.

The stator windings are connected in wye with a zero wire.

TECHNICAL DATA

Type of generator	Power continuous		Voltage, V	Current, A	Efficiency at rated load and $\cos \varphi = 0.8$, %	Data for exciter		Type of exciter	Weight of generator with exciter, kg	Allowable ambient temperature not more than °C	
	at power factor 0.8, kW	kVA				voltage, V	current, A				
MCA72/4A	12	15	230 400	37.6 21.6	87.5	22	21	1.05	МПВ11.7/4	275	+40
MCA73/4A	24	30	230 400	75.3 43.3	88.6	32	21.5	1.75	МПВ11.7/8	310	+35

CONSTRUCTION

The frame and end shields of the generators are made of cast iron.

The end shield on the exciter side has an opening to maintain slip rings.

Ventilation of the generator is symmetrical radial accomplished by an inductor. Ventilation of the exciter is axial.

The stator terminals are four cables with lugs.

The stator terminals are protected on top with a detachable iron cover.

Printed in the Soviet Union

GENERATRICES SYNCHRONES A COURANT TRIPHASÉ SERIE MCA

15 et 30 kVA * 50 Hz * 1500 tr/mn * 230 et 400 V * Cos $\varphi = 0,8$

Les génératrices de la série MCA sont destinées à être utilisées dans les postes électrogènes de faible puissance fixes ou dans les postes électrogènes mobiles.

La série comprend deux types de génératrices : le type MCA72/4A et le type MCA73/4A. Les tôles du stator des génératrices de ces deux types ont le même diamètre. Ces machines ne diffèrent que par leur longueur générale et par celle des noyaux.

Ces génératrices sont protégées contre la pénétration des corps étrangers et des gouttes d'eau tombant verticalement.

Les génératrices du type horizontal sont montées sur deux flasques à paliers de roulement, à bout d'arbre libre, pour accouplement au moteur d'entraînement par l'intermédiaire d'un man-

chon élastique ou pour le montage d'une poulie entraînée par courroie.

L'excitatrice est fixée à une bride solidaire du flasque de la génératrice. L'induit de l'excitatrice est fixé à l'arbre de la génératrice. En qualité de génératrices on utilise les machines à courant continu type MIB.

L'isolement des génératrices et des excitatrices est résistant à l'humidité.

La rotation de l'arbre des génératrices se fait dans le sens du mouvement des aiguilles d'une montre si on regarde du côté du dispositif de commande ; à la demande de l'acheteur les génératrices peuvent être exécutées pour un sens de rotation inverse. La tension de la génératrice est réglée par un rhéostat de shunt.

Les enroulements du stator sont branchés en étoile, à neutre sorti.

DONNEES TECHNIQUES

Type de la génératrice	Puissance en service ininterrompu		Tension, V	Intensité, A	Coefficient de rendement chargé nominal et cos $\varphi = 0,8$, %	Données nominales de l'excitatrice		pH, km	Type de l'excitatrice	Poids de la machine avec l'excitatrice, kg	Température maximale admissible de l'air ambiant °C
	à cos $\varphi = 0,8$, kW	kVA				tension, V	intensité, A				
MCA72/4A	12	15	230/400	37,6/21,6	87,5	22	21	1,05	MIB11.7/4	275	+40
MCA73/4A	24	30	230/400	75,3/43,3	88,6	32	21,5	1,75	MIB11.7/8	310	+35

EXECUTION

La carcasse et les flasques de la génératrice sont venus de fonderie.

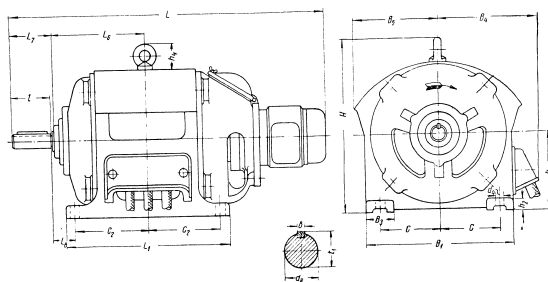
Le flasque se trouvant du côté de l'excitatrice est doté d'un orifice de visite pour l'entretien des bagues de contact.

La ventilation de la génératrice est symétrique, radiale, assurée par le brassage de l'inducteur. La ventilation de l'excitatrice est axiale.

Les sorties des enroulements du stator sont exécutées sous forme de quatre câbles, dotés de cosse. Ces câbles sont protégés par un couvercle en fonte, facilement démontable.

Edité en U.R.S.S.

РАЗМЕРЫ ГЕНЕРАТОРОВ — OVERALL DIMENSIONS — COTES DES GENERATRICES



Тип генератора Type de la Generatrice Type of generator	Размеры, мм — Cotes, mm — Dimensions, mm																			
	B_1	B_2	B_3	B_4	B_5	B_6	B_7	B_8	B_9	B_{10}	B_{11}	B_{12}	B_{13}	B_{14}	B_{15}	B_{16}	B_{17}	B_{18}	B_{19}	B_{20}
MCA72/4A	455	85	322	238	16	185	200	50	24	530	235	40	74	950	180	287	113	90	110	55
MCA73 4A	455	85	322	258	16	185	227,5	50	24	530	235	40	74	1045	535	314,5	113	90	110	55

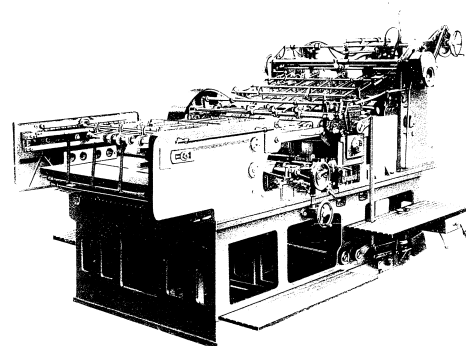
VSEKHOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR

VSEKHOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

ДСП

200418

ПЛОСКОПЕЧАТНАЯ
ДВУХОБОРОТНАЯ МАШИНА



TWO REVOLUTION
FLATBED PRESS

VSESOJUZNOJE OBYEDINENIJE
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ДСП

ПЛОСКОПЕЧАТНАЯ
ДВУХОБОРОТНАЯ МАШИНА

Плоскопечатная машина модели ДСП предназначена для печати типографским способом на листовой бумаге книжно-журнальной текстовой и иллюстрационной продукции.

Машина состоит из следующих основных узлов, и механизмов: остова, печатного и красочного аппаратов, выводного и приемного устройств и электропривода.

Талер печатного аппарата с укрепленной на нем печатной формой движется возвратно-поступательно по четырем опорным роликовым дорожкам с постоянной скоростью в период печати и холостого хода. Воздушные амортизаторы, служащие для поглощения инерционных усилий талера, снабжены поршнями с компрессионными кольцами.

Печатный цилиндр делает два оборота за один рабочий цикл машины, опускается на контрольные полочки во время печати и поднимается над талером в период холостого хода последнего. Механизм переключения пальцев управления клапанами печатного цилиндра обеспечивает полную безопасность работы и хорошее совпадение оттисков при многокрасочной иллюстрационной печати.

Красочный аппарат цилиндрического типа имеет три накатных валика и раскатную группу, состоящую из двух стальных цилиндров и двух массных валиков. Для удобства обслуживания группа раскатных валиков откидывается. Все раскатные

TWO REVOLUTION
FLATBED PRESS

The Flatbed Press model ДСП is designed for printing on sheet paper books, magazines, and illustrations.

The machine comprises the following main units and assemblies: a frame-work, inking arrangements, a printing unit, a delivery of printed sheets, and an electrical drive.

The type bed with the fixed thereupon printing form has a reciprocating motion along four roller tracks; the speed of it remaining uniform for the working and the return strokes. The pneumatic dampers expected to absorb the inertia forces of the bed are provided with pistons and compression rings.

The impression cylinder makes two revolutions per one working cycle. During the working stroke the impression cylinder comes to rest on the bearers, while at the return stroke it is seen to raise above the type bed.

The control mechanism of the impression cylinder grippers guarantees full safety in operation, as well as perfect register of multi-colour illustrations.

The inking arrangements, of the cylindrical type, comprise three inking rollers and a distribution gear consisting of two steel cylinders and two composition rollers. The

цилиндры имеют принудительное вращение, получаемое от талера через клиноремennую передачу и систему шестерен.

Подача листов бумаги в машину осуществляется автоматически, пневматическим самонакладом модели ПВП-1. По особому заказу машина может поставляться со столом для ручного наклада листов.

Вывод оттисков производится печатно вверх тесемочным транспортером и коротким цепным транспортером с движущейся возвратно-поступательно выводной кареткой.

Машина приводится в движение от регулируемого электродвигателя через клиноремennую передачу. Регулирование скорости электродвигателя производится автоматической станцией управления, которая монтируется в отдельном металлическом шкафу. Управление электроприводом — кнопочное.

Машина оборудована блокирующим устройством, выключающим электродвигатель при неподдаче листа или при подаче лишнего листа, а также в случае перекоса листа на передних упорах. Торможение машины осуществляется электромагнитным тормозом.

Смазка наиболее ответственных узлов машины — принудительная и осуществляется от ручного масляного насоса, отдельные места машины смазываются вручную.

Производительность машины — до 2400 оттисков в час.

ДСП

distribution rollers may be easily swung back for maintenance. The distribution cylinders have a positive reciprocation motion from the tape bed, through Vee-belts and a gear train.

The feeding of sheets is effectuated automatically by means of the suction feeder model ПВП-1. Upon special request, the machine may be furnished also with a stock table for manual feeding.

The sheets are delivered printed side upwards by a tape conveyor and a short chain conveyor with a reciprocating carriage.

The press is driven through Vee-belts from a motor with controlled speed. The motor speed is regulated by an automatic control station mounted in a separate metal cabinet. The electric drive has push-button control.

The press is equipped with an interlocking device stopping the electric motor in case of no sheet fed, if more than one sheet have passed or the sheets do not register accurately at the front lays.

The machine is braked by an electro-magnetic brake.

The most important assemblies of the machine are force lubricated from a hand-operated oil pump; separate points are lubricated manually.

Output per hour — up to 2400 impressions.

VSESOUJUZNOJE OBYEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

VSESOUJUZNOJE OBYEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

ДСП

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат по бумаге, см:	
наибольший	70 92
наименьший	40 42
Формат набора, см	67 89
Рост печатной формы, мм	25.1
Диаметр печатного цилиндра (с крышкой), мм	480
Толщина обшивки печатного цилиндра, мм	1.5
Наибольшее число двойных ходов тапера в минуту	40
Число ступеней регулирования скорости	5
Электродвигатель:	
мощность, кВт	4.5
число оборотов в минуту	925
Габаритные размеры с самона- кладом, мм:	
длина	4010
ширина	2485
высота	2665
Вес с самонакладом, кг	8850

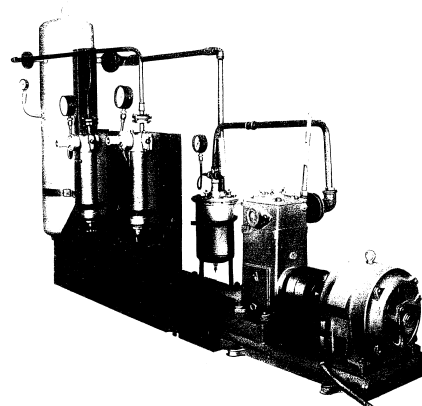
MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Maximum size of paper, cm	70 92
Minimum size of paper, cm	40 42
Size of type matter, cm	67 89
Height of printing form, mm	25.1
Diameter of impression cylinder (with tympan), mm	480
Thickness of tympan, mm	1.5
Maximum number of double strokes of bed per minute	40
Number of adjustable speeds	5
Electric motor:	
output, kW	4.5
speed, r.p.m.	925
Overall dimensions of the press with feeder, mm:	
length	4010
width	2485
height	2665
Weight of press with feeder, kg	8850

БК

200106

КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА



AIR COMPRESSOR

VSESOJUZNOJE OBYEDINENIJE
MACHINOEKSPORT
 USSR MOSCOW

Росинформбюро, Запад № 1255

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
 СССР МОСКВА

Model
BK

КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА

Компрессорная установка модели BK предназначена для питания сжатым воздухом наборной, перфорирующей и буквоотливной машин.

Установка состоит из компрессора с электродвигателем, коллектора для сжатого воздуха, фильтра и двух редукционных клапанов.

Компрессор смонтирован на чугунном основании вместе с электродвигателем, который соединен с коленчатым валом компрессора эластичной муфтой.

Шейка коленчатого вала имеет кольцевую смазку. Цилиндр смазывается автоматически. Рубашка цилиндра и клапана охлаждаются водой.

Компрессор засасывает воздух через фильтрующий лабиринт и нагнетает его через фильтр и коллектор.

В верхней части коллектора установлен предохранительный клапан. От коллектора воздух подается к двум редукционным клапанам, от одного из которых воздух с давлением 1.5 атм подается к наборно-перфорирующим машинам модели МК, а от другого воздух с давлением 1.2 атм подается к буквоотливным машинам модели МО.

Расчетная производительность — 0.3 м³/мин при 1000 об/мин вала компрессора и при температуре воздуха в конце сжатия 80—90 °C.

AIR COMPRESSOR

The Air Compressor, Model BK, is designed for operating the perforating type-setting and type-casting machines.

The unit comprises a compressor with electric motor an air cylinder, a filter, and two pressure reducing valves.

The compressor is mounted on a cast-iron base plate together with the electric motor which is connected with the compressor crankshaft by an elastic coupling.

The crankshaft journal is provided with ring lubrication. The cylinder is lubricated automatically. The jacket of the cylinder and valve is water cooled.

The air is sucked in by the compressor through a labyrinth filter and forced passing a filter, into the air cylinder.

The upper part of the air cylinder is provided with a safety valve. From the air cylinder air is fed to the two pressure reducing valves. Air coming out under a pressure of 1.5 atm from one of the reducing valves is fed to the perforating type setting machine, model MK, while air forced at a pressure of 1.2 atm out of the second reducing valve flows to the type-casting machine, model MO.

The nominal output of the compressor at 1000 r.p.m. shaft speed and at a temperature of compressed air 80—90 °C is 0.3 m³/min.

Model
BK

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Объем коллектора для сжатого воздуха	70 л
Электродвигатель:	
мощность	2.8 кВт
число оборотов	950 об/мин
Габаритные размеры:	
а) компрессора	700 × 450 × 500 мм
б) коллектора для сжатого воздуха:	
диаметр	300 мм
высота	1210 мм
в) редукционных клапанов	380 × 100 × 220 мм
Общий вес установки	290 кг

SPECIFICATIONS

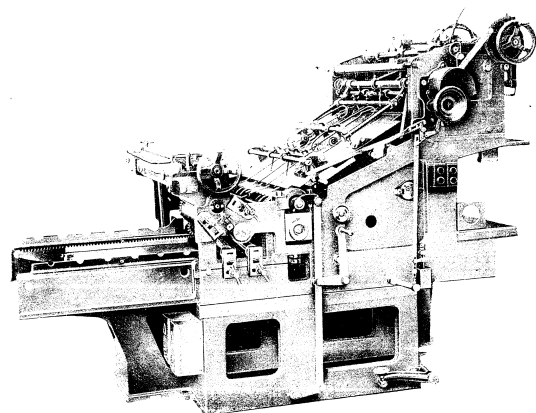
Capacity of compressed air cylinder	70 l
Electric motor:	
output	2.8 kW
speed	950 r.p.m.
Overall dimensions:	
a) compressor	700 × 450 × 500 mm
b) air cylinder:	
diameter	300 mm
height	1210 mm
c) reducing valves	380 × 100 × 220 mm
Total weight of the unit	290 kg

V S E S O J U Z N O J E O B J E D I N E N I J E
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

V S E S O J U Z N O J E O B J E D I N E N I J E
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

МПС

МАЛАЯ ПЛОСКОПЕЧАТНАЯ МАШИНА



SMALL FLATBED PRESS

МАЛАЯ ПЛОСКОПЕЧАТНАЯ МАШИНА Модель МПС

Малая плоскопечатная машина модели МПС, предназначена для печатания малыми тиражами с небольшим содержанием иллюстраций или тонких иллюстраций (с размером в 24 линии на 1 см) газет, брошюр, акцизных и другой продукции.

Машина относится к типу машин с останавливающимся печатным цилиндром.

Тяжел машина опирается на две роликовые дорожки и приводится в движение кривошипно-шатунным механизмом с зубчатой передачей.

Печатный цилиндр входит в зацепление с рейкой талера в начале рабочего хода, останавливается в конце его и фиксируется в неподвижном положении в течение холостого хода при помощи механизма лямбда-рычага.

Цилиндрический красочный аппарат состоит из двух раскатных валков, двух раскатных цилиндров с осевым движением, двух раскатных валков и дукторного устройства с передаточным валком.

Наклад листов на передние упоры и выравнивание их по боковому упору производится автоматически пневматическим само-накладом модели СМП.

Вывод отпечатанных оттисков и укладка их на приемный стол отпечатанной стороной вперед осуществляется цепным пневматическим транспортером.

Машина оборудована блокирующим устройством, автоматически выводящим палец печатного цилиндра при чистовом или первом листе.

Машина приводится в действие электродвигателем со ступенчатой регулировкой скорости. Управление электродвигателем — кнопочное.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Формат бумаги	40 x 60 см
Размер печатной формы	13 x 57 см
Высота пресса печатной формы	25,4 мм
Толщина печатной формы	1,5 мм
Число ходов талера в минуту	15
Число ходов талера в минуту	32
Число ступеней регулирования скорости	4
Электродвигатель	2,8 кВт
Число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры с самонакладом:	
длина	2770 мм
ширина	1780 мм
высота	1950 мм
Вес с самонакладом	3200 кг

SMALL FLATBED PRESS Model MПС

The small flatbed press, model MПС, is designed for printing small runs of newspapers, booklets and commercial work containing few line and halftone illustrations with a screen of 24 lines per cm.

The machine is constructed on the stop cylinder principle.

The type bed is provided with runner tracks resting upon moving rollers. The bed is driven by a crank with a rack wheel.

At the beginning of the working stroke the impression cylinder engages with the bed racks, but at the end of the stroke the bed rack disengages the cylinder and keeps it at rest during the idle stroke.

The cylindrical inking arrangements comprise two inking rollers, two reciprocating vibrator cylinders, two distributing rollers and a doctor with a transfer roller.

Sheets are fed to the front lays and aligned in relation to the side lays automatically by means of a suction feeder, model СМП.

The printed sheets are delivered and piled on the delivery board printed side upwards by means of a chain conveyor.

The machine is provided with an interlocking device automatically throwing off the impression in case of no-feed or incorrect arrival of sheets at the lays.

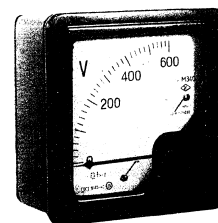
The machine is equipped with an electric motor with stepped speed regulation. The motor is controlled by a push-button station.

SPECIFICATIONS

Size of paper	40 x 60 cm
Surface of impression	43 x 57 cm
Height of printing form	25,4 mm
Form thickness	1,5 mm
Number of type bed strokes per minute	15
Number of working speeds	4
Electric motor	2,8 kW
output	1410 r. p. m.
speed	2770 mm
Overall dimensions with the feeder:	
length	1780 mm
width	1950 mm
height	3200 kg
Weight with the feeder	

АМПЕРМЕТРЫ, ВОЛЬТМЕТРЫ ЩИТОВЫЕ МАГНИТОЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ

ТИПА
TYPE
M340



AMPEREMETRES ET VOLTMETRES DE TABLEAU A CADRE MOBILE ET A AIMANT

☆

MAGNETOELECTRIC PANELBOARD AMMETERS AND VOLTMETERS

VSESOJUZNOJE
OBJEDINENIJE

«MACHINOEKSPORT»

Внешнеторговая фирма № 118-3/1

АМПЕРМЕТРЫ, ВОЛЬТМЕТРЫ ЦИТОВЫЕ МАГНИТОЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ типа М340

НАЗНАЧЕНИЕ, ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ И УСЛОВИЯ РАБОТЫ

Цитовые магнитоэлектрические вольтметры и амперметры типа М340 предназначены для измерения напряжения или тока в цепях постоянного тока.

Приборы изготавливаются для работы при температуре окружающего воздуха от -20°C до $+50^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности до 80%.

Приборы М340 — магнитоэлектрической системы.

Амперметры и вольтметры типа М340 по степени точности относятся к группе технических приборов класса 1,5 и удовлетворяют всем требованиям, предъявляемым к приборам этого класса.

Основная погрешность не превышает 1,5% от номинального значения шкалы прибора при следующих условиях:

1. Вертикальное положение прибора;
2. Окружающая температура -20°C \pm 5°C ;
3. Внешние магнитные поля, кроме земного магнитного поля, отсутствуют.

Подвижная часть приборов уравновешена так, что при отклонении прибора на 10° от вертикального положения в любом направлении изменение показаний включенного прибора не превышает $\pm 1,5\%$ от длины шкалы.

Погрешность, вызванная влиянием внешнего магнитного поля напряженностью 5 кА, не превышает $\pm 2,5\%$ от верхнего предела измерения.

ПРЕДЕЛЫ ИЗМЕРЕНИЙ

Пределы измерений и цена деления шкал приборов М340 приведены в таблице.

Приборы М340 на пределы измерений, приведенные в таблице, выполняются также со шкалой, имеющей нулевую отметку посередине.

Наружные шунты к амперметрам типа 45ШС или 75ШС поставляются только по требованию заказчика.

Шкала	Цена деления	Шкала	Цена деления
Вольтметр			
3 В	0,05 В	0-10 А	0,2 А
7,5 В	0,2 В	0-20 А	0,5 А
15 В	0,5 В	0-30 А	0,5 А
0-30 В	0,5 В	0-50 А	2 А
0-50 В	1 В	Амперметры с наружным шунтом на 45 или 75 мВ	
0-75 В	2 В		
0-150 В	5 В		
0-250 В	5 В	0-75 А	2 А
0-300 В	5 В	0-100 А	2 А
0-450 В	10 В	0-150 А	5 А
0-60 В	20 В	0-200 А	5 А
0-1 кВ	0,02 кВ	0-300 А	5 А
0-1,5 кВ	0,025 кВ	0-500 А	20 А
0-3 кВ	0,03 кВ	0-750 А	20 А
Амперметры с внутренним шунтом		0-1,0 кА	20 А
		0-1,5 кА	50 А
		0-2,0 кА	50 А
		0-3,0 кА	50 А
		0-4,0 кА	100 А
		0-5,0 кА	200 А
		0-6,0 кА	200 А

Приборы на 1; 1,5; и 3 кВ изготавливаются с отдельным добавочным сопротивлением.

КОНСТРУКЦИЯ, ВЕС И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Механизм прибора М340 расположен в прямоугольном пластмассовом корпусе и предназначен для упрощенного монтажа. Крепление прибора к щитку производится при помощи специального разъемного хомутика, входящего в комплект прибора.

На лицевой стороне корпуса прибора находится корректор, предназначенный для установки стрелки на нулевую отметку шкалы.

Время успокоения не превышает 4 сек. Ток полного отклонения для вольтметров — 7,5 мА. Напряжение на амперметре (вместе с присоединенными к амперметру калиброванными соединительными проводниками) равно 45 или 75 мВ.

Сопротивление соединительных калиброванных проводников, служащих для соединения амперметра с наружным шунтом, составляет $0,035 \pm 0,002 \Omega$.

Амперметры выдерживают двухнаковую перегрузку током, равным 120% номинального, а также девять ударов десятикратным номинальным током продолжительностью 0,5 сек каждый с интервалом в одну минуту между ними и один удар десятикратным номинальным током продолжительностью 5 сек.

Вольтметры выдерживают 5 ударов напряжением, превышающим в два раза номинальное, продолжительностью 0,5 сек с интервалом 15 сек.

Изоляция между рабочими цепями и корпусом прибора выдерживает в течение одной минуты испытательное напряжение 2000 В переменного тока частотой 50 Гц. Приборы на 1000 В испытываются напряжением 3 кВ и на 1500 В напряжением 4 кВ. Приборы с пределом измерения 3 кВ предназначены для монтажа на изоляторах.

Вес прибора 2,5 кг.

Габаритные размеры прибора: 160 \times 160 \times 94 мм.

ХРАНЕНИЕ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК

Приборы М340 должны храниться в закрытом помещении при температуре от -10°C до $+35^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха до 80%. В воздухе не должно быть вредных примесей, вызывающих коррозию.

В местах хранения приборов не должно быть сильных магнитных полей.

Гарантийный срок службы прибора М340 при нормальных условиях эксплуатации и хранения — 18 месяцев со дня отправки с завода-изготовителя.

Издано в Советском Союзе

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

СССР • МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

У С С Р • М О С К В А

AMPEREMETRES ET VOLTMETRES DE TABLEAU A CADRE MOBILE ET A AIMANT TYPE M340

DESTINATION, PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT ET CONDITIONS D'UTILISATION

Les voltmètres et ampèremètres de tableau à cadre mobile et à aimant type M340 sont destinés à la mesure de la tension ou du courant dans les circuits à courant continu.

Les appareils sont destinés à fonctionner à des températures de l'air ambiant comprises entre -20°C et $+50^{\circ}\text{C}$ et une humidité relative de 80% maximum.

Les ampèremètres et les voltmètres M340 sont des appareils industriels de la classe 1,5; ces appareils satisfont à toutes les conditions imposées aux appareils de cette classe.

L'erreur de mesure de ces appareils est inférieure ou au plus égale à 1,5% de la valeur nominale de l'échelle, les conditions suivantes étant satisfaites:

1. L'appareil est placé en position verticale.
2. La température ambiante est égale à $+20^{\circ} \pm 5^{\circ}\text{C}$.
3. Les champs magnétiques extérieurs, outre celui du magnétisme terrestre, sont nuls.

L'équipage mobile des appareils est équilibré de façon que pour une inclinaison de l'appareil de 10° dans n'importe quel sens par rapport à la verticale, l'erreur de mesure de l'appareil soit inférieure ou au plus égale à $\pm 1,5\%$ du maximum de l'échelle.

L'erreur due à l'action d'un champ magnétique extérieur d'une intensité de 5 Oe est inférieure ou au plus égale à $\pm 2,5\%$ du maximum de l'échelle.

LIMITES DE MESURE

Les limites de mesure et la valeur des divisions de l'échelle des appareils M340 sont données dans le tableau.

Les appareils M340 dont les limites de mesure sont indiquées au tableau ci-dessus

Echelle	Valeur d'une division	Echelle	Valeur d'une division
Voltmètres			
3 V	0,05 V	0-10 A	0,2 A
7,5 V	0,2 V	0-20 A	0,5 A
15 V	0,5 V	0-30 A	0,5 A
0-30 V	0,5 V	0-50 A	2 A
0-50 V	1 V	Ampèremètres à shunt extérieur de 15 ou 75 mV	
0-75 V	2 V		
0-150 V	5 V		
0-250 V	5 V		
0-300 V	5 V		
0-450 V	10 V		
0-600 V	30 V		
0-1 kV	0,02 kV		
0-1,5 kV	0,025 kV		
0-3 kV	0,05 kV		
Ampèremètres à shunt intérieur			
0-1 A	0,02 A	0-10 A	0,2 A
0-2 A	0,05 A	0-20 A	0,5 A
0-3 A	0,05 A	0-30 A	0,5 A
0-5 A	0,2 A	0-50 A	2 A
0-10 A	0,2 A	0-75 A	2 A
		0-100 A	2 A
		0-130 A	5 A
		0-200 A	5 A
		0-300 A	5 A
		0-500 A	20 A
		0-750 A	20 A
		0-1 kA	50 A
		0-1,5 kA	50 A
		0-2,0 kA	50 A
		0-3,0 kA	50 A
		0-4,0 kA	100 A
		0-5,0 kA	100 A
		0-6,0 kA	200 A

peuvent être également exécutées avec des échelles dont le zéro est placé au milieu.

Les shunts extérieurs type 45IUC et 75IUC pour les ampèremètres en question ne sont livrés que sur commande spéciale.

Les appareils pour 1, 1,5 et 3 kV sont exécutés avec une résistance additionnelle extérieure.

CONSTRUCTION, COTES D'ENCOMBREMENT ET POIDS

Le mécanisme de l'appareil M340 est placé dans un boîtier rectangulaire en matière plastique destiné au montage encastré. La fixation de l'appareil au tableau est réalisée à l'aide d'une bride spéciale en deux pièces, livrée avec l'appareil.

Un dispositif de remise à zéro de l'aiguille indicatrice est placé sur la face avant du boîtier de l'appareil.

La durée de l'amortissement est inférieure ou au plus égale à 4 s.

Le courant de déviation totale de l'aiguille des voltmètres est égal à 7,5 mA. La chute de tension dans les ampèremètres (conducteurs de branchement calibrés livrés avec l'appareil compris) est égale à 45 ou 75 mV.

La résistance des conducteurs de branchement calibrés destinés à raccorder l'ampèremètre au shunt extérieur est égale à $0,065 \pm 0,002 \Omega$.

Les ampèremètres peuvent supporter une surintensité de 120% pendant deux heures ainsi que 9 impulsions d'une intensité égale à dix fois l'intensité nominale d'une durée de 0,5 s chacune séparées par un intervalle de 1 mn et une impulsion d'une intensité égale à dix fois l'intensité nominale d'une durée de 5 s.

Les voltmètres peuvent supporter 5 impulsions de tension égale à deux fois la tension nominale d'une durée de 0,5 s, séparées par un intervalle de 15 s.

L'isolement entre les circuits sous tension de l'appareil et sa masse satisfait pendant 1 mn à l'épreuve de la rigidité diélectrique à 2000 V alternatif, à fréquence de 50 Hz. Les appareils pour 1000 V sont éprouvés à une tension de 3 kV et ceux de 1500 V à une tension de 4 kV. Les appareils à 3 kV sont destinés à être montés sur isolateurs.

Cotes d'encombrement: 160 mm \times 160 mm \times 94 mm.

Poids de l'appareil M340: 2,5 kg.

MAGASINAGE ET DELAI DE GARANTIE

Les appareils M340 doivent être emmagasinés dans des locaux fermés à des températures de l'air ambiant comprises entre -10°C et $+35^{\circ}\text{C}$ et une humidité relative de 80% maximum. L'air ne doit pas contenir d'impuretés nocives pouvant provoquer la corrosion des appareils.

Il ne doit pas y avoir de champs magnétiques intenses dans les endroits de magasinage des appareils.

Le délai de garantie des appareils M340 pour les conditions normales de fonctionnement et de magasinage est de dix-huit mois à dater de l'expédition par l'usine.

Edité en U.R.S.S.

ТЕХНОПОРМ

ПРОМ IMPORT

СССР - МОСКВА

МОСКВА

TYPE M340 MAGNETOELECTRIC PANELBOARD AMMETERS AND VOLTMETERS

APPLICATION

Type M340 magnetoelectric panelboard ammeters and voltmeters are designed for measurement of voltage or current in D.C. circuits.

The instruments are designed to operate at ambient temperatures from -20° to $+50^{\circ}$ C and a relative humidity up to 80%.

Type M340 ammeters and voltmeters meet the requirements of the instruments with an accuracy class of 1.5.

The main error does not exceed 1.5% of full scale deflection when the following conditions are observed:

1. The instrument is kept in a vertical position.
2. The ambient temperature is $20^{\circ} \pm 5^{\circ}$ C.
3. Stray magnetic fields with the exception of terrestrial magnetism are absent.

The moving part of the instruments is so balanced that turning the meter by 10° from the vertical brings about a deviation in reading not more than $\pm 1.5\%$ of full scale deflection.

A stray magnetic field, 5 Oe in intensity, causes the instrument reading to deviate not more than $\pm 2.5\%$ of full scale deflection.

MEASUREMENT RANGES

Measurement ranges and division values of type M340 instruments are given in the table.

Type M340 instruments for the measurement ranges given in the table are also available with a scale having a zero marking in the middle.

Type 45IIIIC or 75IIIIC external shunts for ammeters are delivered only upon request.

The instruments for 1, 1.5 and 3 kV are available with separate additional resistance.

Scale	Division value	Scale	Division value
Volts			
3 V	0.05 V	0-10 A	0.2 A
7.5 V	0.2 V	0-20 A	0.5 A
15 V	0.5 V	0-30 A	0.5 A
0-30 V	0.5 V	0-50 A	2 A
0-50 V	1 V	Ammeters with external shunt for 45 or 75 mV	
0-75 V	2 V		
0-150 V	5 V		
0-250 V	5 V		
0-300 V	5 V		
0-450 V	10 V		
0-600 V	20 V		
0-1 kV	0.02 kV		
0-1.5 kV	0.03 kV		
0-3 kV	0.05 kV		
Ammeters with internal shunt			
0-1 A	0.02 A	0-1.5 kA	50 A
0-2 A	0.05 A	0-2 kA	50 A
0-3 A	0.05 A	0-3 kA	50 A
0-5 A	0.2 A	0-4 kA	100 A
		0-5 kA	200 A
		0-6 kA	200 A

CONSTRUCTION, WEIGHT AND OVERALL DIMENSIONS

Type M340 instrument mechanism is mounted in a rectangular plastic body and designed for flush mounting. The strengthening of the instrument is made by means of a special split clip supplied with the instrument.

A corrector located on the face side of the instrument body is designed for setting the pointer on the zero marking.

The damping time of the system does not exceed 4 sec.

The current of full deflection for voltmeters is 7.5 mA. The voltage drop in the ammeter (with calibrated connecting wires) is 45 or 75 mV.

The resistance of calibrated connecting wires for the connection of the ammeter with an external shunt is $0.035 \pm 0.002 \Omega$.

The ammeters can withstand a two hours overload of 120% rated current, nine surges of tenfold rated current for 0.5 sec with the interval of 1 min and one surge of tenfold rated current for 5 sec.

Voltmeters can withstand 5 surges of 200% rated voltage for 0.5 sec with the interval of 15 sec.

The insulation of current-carrying elements to body withstands a one minute A.C. test voltage of 2000 V, 50 Hz. The instruments for

1000 V are tested with a voltage of 3 kV, the instruments for 1500 V are tested with a voltage of 4 kV. The instruments with the measurement range of 3 kV are mounted on insulators. The overall dimensions are 160 \times 160 \times 94 mm.

Type M340 instrument weighs 2.5 kg.

STORAGE AND GUARANTEE

Type M340 instruments should be stored indoors at ambient temperatures of $+10^{\circ}$ to $+35^{\circ}$ C and a relative humidity up to 80%. Fumes and gases causing corrosion should not be present in the air.

There must be no stray magnetic fields in the premises where the instruments are stored.

Type M340 instruments are guaranteed for 18 months from the date of shipment from the Works provided they are stored and used under normal conditions.

Printed in the Soviet Union

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

СССР • МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

USSR • MOSCOW

МОСТ
ПОСТОЯННОГО ТОКА
УНИВЕРСАЛЬНЫЙ

ТИПА
TYPE УМВ



PONT UNIVERSEL A COURANT CONTINU

☆
UNIVERSAL D.C. BRIDGE

№ 107

ВСЕСОЮЗНОЕ РАДИОТЕЛЕВИДЕНИЕ

ТЕХНОПРОМ

У С С Р - МОСКВА

ТЕХНОПРОМ

ТЕХНОПРОМ

У С С Р - МОСКВА

МОСТ ПОСТОЯННОГО ТОКА ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ТИПА УМВ

Постоянный ток * Мост лабораторный * Пределы измерения от 5 до 100 000 Ω
с точностью $\pm 0,5\%$ и от 100 000 до 1 000 000 Ω с точностью $\pm 5\%$

НАЗНАЧЕНИЕ

Универсальный мост типа УМВ предназначен для измерения омических сопротивлений по схеме моста Витстона и для определения мостов повреждения кабеля посредством петли Муррея и петли Варлея. Кроме того, универсальный мост можно использовать как магазин сопротивлений.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И КОНСТРУКЦИЯ

Мост типа УМВ является одинарным сстроенным гальванометром.

Погрешность при измерении сопротивления от 5 до 100 000 Ω $\pm 0,5\%$ и при измерении сопротивлений — свыше 100 000 Ω до 1 М Ω — $\pm 5\%$. Погрешность при измерении от 0,001 до 5 Ω не нормируется и может достигать величин $\pm 10\%$.

Катушки сопротивлений моста УМВ рассчитаны так, чтобы при нагрузке током мощностью 0,25 Вт превышение температуры над окружающей средой было не больше 30°.

В качестве источника тока моста УМВ применяется аккумуляторная или сухая батарея.

Все детали прибора смонтированы на плате, помещенной в ящик из дерева твердой породы.

На лицевой стороне платы прибора размещены переключатели декада сравнительного плеча с эталоном, гальванометр с постоянной 4 $\cdot 10^{-6}$ А/мм, клеммы для подключения измеряемого сопротивления, батареи наружного гальванометра, земли, а также для проверки схемы моста и пр.

Габаритные размеры моста: 300 \times 250 \times 175 мм.

Вес — 6 кг.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК

Универсальный мост Витстона следует хранить в закрытом помещении при температуре от ± 10 до $+35^\circ\text{C}$ и влажности воздуха до 80%. В воздухе не должно быть вредных примесей, вызывающих коррозию.

Гарантийный срок службы — 12 месяцев со дня отправки с завода-изготовителя.

PONT UNIVERSEL DE MESURE, A COURANT CONTINU, TYPE UMB

Courant continu * Appareil de laboratoire * Limites de mesure comprises entre 5 et 100 000 Ω
avec une précision de $\pm 0,5\%$ et de 100 000 à 1 000 000 Ω avec une précision de $\pm 5\%$

DESTINATION

Le pont universel type UMB est destiné à la mesure des résistances ohmiques d'après le schéma du pont de Wheatstone et pour la recherche des emplacements des défauts des câbles à l'aide de la boucle de Murray ou de la boucle de Varley. En outre, ce pont universel peut être utilisé comme une boîte de résistances.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES ET EXECUTION

Le pont type UMB est un pont simple, à gальваномètre encastré.

L'erreur lors de la mesure des résistances comprises entre 5 et 100 000 Ω est de $\pm 0,5\%$; elle est de 5% pour la mesure de résistances comprises entre 100 000 Ω et 1 M Ω . L'erreur pour la mesure des résistances comprises entre 0,001 et 5 Ω n'est pas réglementée et peut atteindre $\pm 10\%$.

Les bobines de résistances du pont UMB sont établies de telle sorte que pour une puissance absorbée de 0,25 W l'élévation de température par rapport à celle du milieu ambiant soit inférieure ou au plus égale à 30° C.

Une batterie d'accumulateurs ou une pile sèche est utilisée comme source de courant dans le pont UMB.

Toutes les pièces de l'appareil sont disposées sur une platine montée dans une boîte en bois dur.

Les manettes des résistances du bras de comparaison du pont avec leurs plaquettes indicatrices, le gальваномètre dont la constante est égale à 4 $\cdot 10^{-6}$ A/mm, les bornes de branchement de la résistance à mesurer, de la batterie de gальваномètre extérieur, de la terre, ainsi que celles utilisées pour la vérification du schéma du pont sont placées sur la partie frontale de la platine de l'appareil.

Cotes d'encombrement du pont — 300 \times 250 \times 175 mm.

Poids de l'appareil — 6 kg.

MAGASINAGE ET DELAIS DE GARANTIE

Le pont universel de Wheatstone doit être entreposé dans un local fermé, à une température de l'air ambiant comprise entre $+10$ et $+35^\circ\text{C}$ et une humidité relative de 80% maximum. L'air du local ne doit pas contenir d'impuretés nocives pouvant provoquer la corrosion de l'appareil.

Le délai de garantie de l'appareil est de douze mois à dater de l'expédition par l'usine.

Édité en U.R.S.S.

Издано в Советском Союзе

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМЭКСПОРТ

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

ТЕХНОПРОМЭКСПОРТ

TYPE YMB UNIVERSAL D.C. BRIDGE

D.C. bridge for the laboratory • Ranges of 5 to 100,000 Ω with accuracy $\pm 0.5\%$, and 100,000 to 1,000,000 Ω with accuracy $\pm 5\%$.

APPLICATION

A type YMB universal bridge is designed to measure resistance by a Wheatstone bridge circuit. It is used to locate fault points in cables by using Murray and Varley loops. Moreover, the bridge may be used as a resistance bank.

TECHNICAL CHARACTERISTICS AND CONSTRUCTION

A type YMB bridge has a built in galvanometer. When measuring from 5 to 100,000 Ω its accuracy is $\pm 0.5\%$, and from 100,000 to 1,000,000 Ω $\pm 5\%$. An error within the range of 0.001 to 5 Ω may reach $\pm 10\%$.

The resistance coils in the bridge are wound so that their temperature rise will not exceed 30° C at a load of 0.25 W.

A storage or dry battery is used as a current source for the bridge. All parts of the bridge are

mounted on a plate placed in a box made of hard wood.

On the outside of the plate are located a switch for the comparison branch decades with arms, a galvanometer having a constant of $4 \cdot 10^{-6}$ A/mm, binding posts for connecting to the resistance being measured, batteries of the external galvanometer, a ground connection, a diagram of the bridge circuit, etc.

The overall dimensions of the bridge are 300 · 250 · 175 mm. Its weight is 6 kg.

STORAGE AND GUARANTEE

The universal Wheatstone bridge should be stored indoors at an ambient temperature of +10 to +35° C and a relative humidity up to 80%. The room should be free of fumes that cause corrosion.

The guarantee is valid for 12 months from the date of shipment from the Works.

Printed in the Soviet Union



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

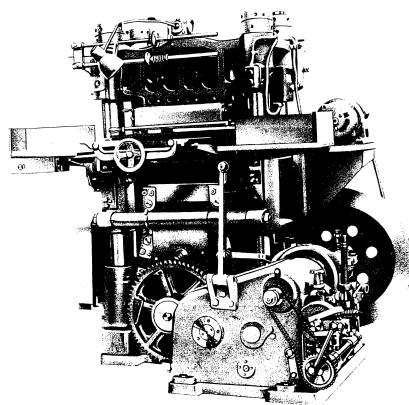
ТЕХНОПРОММПОРТ

USSR - MOSCOW

ПЭП-1

206528

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ТИСНЕНИЯ



SEMI-AUTOMATIC EMBOSING PRESS

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПЗП-1

ПОЛУАВТОМАТИЧЕСКИЙ
ПРЕСС ДЛЯ ТИСНЕНИЯ

Полуавтоматический пресс модели ПЗП-1 предназначен для углубленного и выпуклого тиснения на переплетных крышках. На нем можно также производить печатание изображений листовой и рулонной фольгой.

Пресс состоит из остова, верхней подушки, подъемного стола с талером, механизма управления и привода. По конструкции пресс — механический, кулачково-го типа.

Переплетную крышку укладывают на талер, где она автоматически закрепляется прижимами. После этого талер при помощи кулачково-рычажных механизмов поднимается вместе со столом к верхней подушке. Тиснение крышек происходит во время подъема и выстоя стола в верхнем положении.

Для удобства укладки переплетных крышек талер, помимо подъема по вертикали, совершает возвратно-поступательное движение и по горизонтали.

Верхняя подушка укреплена неподвижно на четырех колоннах пресса. На подушке смонтированы электронагреватели и выдвижная плита, предназначенная для крепления штампа.

В зависимости от вида оформления переплетных крышек может быть включен фольговый аппарат, который рассчитан на различную подачу двух полосок фольги, сматываемых с бобин.

При соответствующей настройке пресс может работать:

SEMI-AUTOMATIC
EMBOSSING PRESS

The Semi-Automatic Press model ПЗП-1 is designed for blocking and embossing on bookcovers. The press is adapted as well for roll leaf stamping.

The press comprises a stand, an upper platen, a lifting table with a bed plate, a control mechanism, and an electrical drive. The press is of the toggle type.

The bookcover is laid upon the bed and automatically fixed thereto by clamps. Then the bed, along with the table, is lifted by means of the toggle mechanism up to the upper blocking platen. Embossing is performed while the table is being raised and, also, at its standstill in the upper position.

For ease in the laying of the bookcovers the bed has a double motion: it has a vertical lift and is reciprocating in the horizontal direction.

The upper platen is stationary fixed on the four pillars of the press. On the platen are mounted the electric heaters and a telescope plate for attaching the die.

For stamping on bookcovers with roll leaf the press is fitted with a roll leaf attachment, which feeds two strips of foil from spools. The amount of feed is regulated separately for each spool.

The press may be set for operating:

1. continuously with manual engagement and disengagement of friction clutch;
2. with automatic disengagement of friction clutch for stopping the bed plate in the

ПЗП-1

1. Непрерывно с ручным включением и выключением фрикционной муфты.
 2. С автоматическим выключением фрикционной муфты для остановки талера пресса в положениях тиснения или загрузки (или в том и в другом) и последующим включением вручную после каждой остановки.
 3. С автоматическим выключением фрикционной муфты для остановки талера под давлением, автоматическим включением муфты после установленного (регулируемого) времени выстоя талера при тиснении и автоматическим выключением муфты для остановки талера в положении обслуживания с последующим пуском пресса от рукоятки.
- Привод пресса осуществляется от индивидуального электродвигателя через фрикционную муфту.
- Пресс обслуживает один человек.
- Производительность пресса — до 20 book-covers в минуту.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат переплетной крышки, мм	520 × 300
Наибольшее усилие прессования, т	175
Электродвигатель:	
мощность, кВт	2,8
число оборотов в минуту	1410
Температура нагрева верхней плиты, °C	70 ± 170
Точность автоматического регулирования температуры, °C	± 5
Потребляемая электронагревателями мощность, кВт	2,4
Габаритные размеры, мм:	
длина	1900
ширина	1845
высота	1800
Вес, кг	4600

position for embossing or loading (or in both positions) with subsequent manual engagement of friction clutch after each stoppage;

3. with automatic disengagement of friction clutch for stopping the bed plate with pressure applied, with automatic engagement of clutch after the time the bed must be at a standstill for embossing has elapsed (this time being pre-set and controlled), and with automatic disengagement of friction clutch for stopping the bed in position for servicing with subsequent re-starting of machine by crank.

The press has individual motor drive through a friction clutch.

The press is operated by one man.

The capacity of the press is up to 20 book-covers per minute.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Maximum size of bookcover, mm	520 × 300
Maximum pressure exerted by press, t	175
Electric motor:	
output, kW	2.8
speed, r.p.m.	1410
Heating temperature range of upper platen, °C	70 to 170
Accuracy of automatic temperature control, °C	± 5
Power consumption of electric heaters, kW	2.4
Overall dimensions, mm:	
length	1900
width	1845
height	1800
Weight, kg	4600

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБОРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

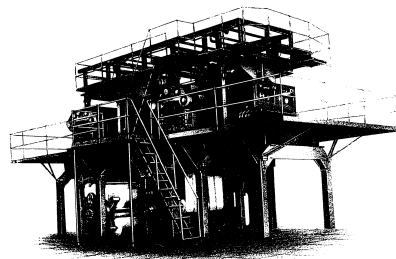
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Издание № 1282

ГА

200401

МНОГОРОЛЬНЫЙ ГАЗЕТНЫЙ АГРЕГАТ



MULTI-UNIT NEWSPAPER PRESS

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА

ГА

МНОГОРОЛЬНЫЙ ГАЗЕТНЫЙ АГРЕГАТ

Многопольный газетный агрегат модели ГА предназначен для печатания газет большими тиражами в объеме 4, 6, 8, 12 и 16 страниц.

Агрегат состоит из отдельных двухрольных секций балочного типа, установленных последовательно в один ряд и связанных общей галереей обслуживания.

Двухрольная секция построена по схеме: печатная группа-фальцаппарат, благодаря чему машина обладает высокой маневренностью. Каждая двухрольная секция имеет две рулонные установки, две печатные группы и два фальцаппарата.

Рулонные установки расположены в нижнем этаже под печатными аппаратами и оборудованы поворотными 3-лучевыми звездами для бесшпиндельного крепления рулонов бумаги с ленточными рулонными тормозами. Тормозной момент на лентах развивается асинхронным электродвигателем с заторможенным фазовым ротором.

Заправка бумаги в машину осуществляется посредством реечной передачи.

Поворот звезд и их осевое перемещение (боковой регистр) осуществляются при помощи отдельных электродвигателей.

Печатные аппараты каждой печатной группы состоят из двух пар цилиндров, служащих для печатания на лицевой и оборотной сторонах бумажного полотна, и двух красочных аппаратов основной краски. Каждая вторая печатная группа двухрольной секции оборудована, кроме того, одним формным цилиндром и красочным аппаратом дополнительной краски.

MULTI-UNIT NEWSPAPER PRESS

The Multi-Unit Newspaper Press, model GA, is designed for printing long runs of 4, 6, 8, 12 and 16-page newspapers.

The Multi-Unit Press comprises separate double-roll printing units or sections placed in line on an upper deck and serviced from a common gallery.

Each double-roll section is arranged in the order: printing unit-folier. Due to this, great flexibility of operation is attained. Each double-roll section is provided with two roll stands, two printing units and two folders.

The roll stands are located on the first floor beneath the printing units and are provided with pivoting three-arm star-shaped reel feeders for spindleless mounting of rolls. Steel bands are provided for braking the roll. The braking moment on the bands is created by an asynchronous electric motor with a braked phase-wound rotor.

The paper web is threaded into the machine by means of tapes.

The pivoting of the star-shaped reel feeders and their axial shifting (side register) is accomplished by means of separate electric motors.

The printing units of each double roll section comprise two pairs of cylinders for printing on both sides of the paper web and two inking gears. The second printing unit of each double-roll section is additionally provided

благодаря чему газету можно печатать в две краски.

На каждом формном цилиндре располагаются восемь стереотипов: четыре по обрзующей и два по окружности.

За один оборот цилиндров печатных аппаратов двухрольная секция печатает восемь 4-страничных газет.

Устройства для крепления стереотипов на формных цилиндрах основной краски имеют предохранители, выталкивающие ключи во избежание аварии. Устройства для крепления стереотипов на формном цилиндре дополнительной краски допускают осуществление точной приподки каждой полосы.

Печатные цилиндры оборудованы электромагнитными тормозами.

Краска в машину подается плунжерными насосами.

Сдвоенные фальцаппараты рассчитаны на два сгиба и оборудованы поворотными штангами. Первый сгиб осуществляется на воронке, второй — ударными планетарными механизмами.

Перед поступлением на воронку бумажное полотно разрезается на части дисковыми ножами. Отсчет продукции осуществляется выталкиванием в сторону 50-й газеты на приемных транспортерах. Выводные транспортеры направлены в разные стороны.

Привод в движение каждого роля, т. е. одного печатного и одного фальцующего аппаратов, осуществляется одним электродвигателем постоянного тока через цепную передачу на главный приводной вал. При спаренной работе обоих печатных аппара-

with a plate cylinder and an inking gear for producing one additional colour. Thanks to this arrangement, newspapers may be printed in two colours.

Each plate cylinder accommodates eight stereo plates: four plates along the generatrix and two plates on the circumference.

At one revolution of the printing cylinders, each double-roll section produces eight 4-page newspapers.

The clips for holding the plates in place on the plate cylinders for the main colour are provided with safety devices pushing out the locking key to prevent breakdowns. The clips for clamping the plates on the plate cylinder for the additional colour allow an accurate register of each news column to be obtained.

The impression cylinders are fitted with electromagnetic brakes.

The ink is delivered into the machine by plunger pumps.

The double folder units are for two folds and are provided with bars. The first fold is obtained on a former and the second fold on a planetary gear.

Before arriving to the former, the paper web is slitted by disc blades. A special counting mechanism pushes every fiftieth paper a little farther out on the travelling conveyers. The delivery conveyers deliver products in opposite directions.

Each roll, i. e. one printing unit and one folder, is driven by one d. c. electric motor connected by a chain drive with the main driving shaft. At joint operation of both

ГА

тов каждой двухрольной секции в один фальцаппарат синхронизация осуществляется при помощи муфты, соединяющей главные приводные валы. Второй фальцаппарат при этом выключается.

Управление главным электроприводом типа серийного Леонарда и всеми вспомогательными электродвигателями — кнопочное при помощи автоматической электромагнитной станции, монтируемой в отдельном помещении.

Смазка машины — групповая, централизованная.

Комбинации проводки бумаги и печатания газет:

A. При раздельной работе печатных аппаратов каждой двухрольной секции.

I. Без использования поворотных штанг и с выводом газет на две стороны:

1. 4-страничная газета с фальцовкой по одному экземпляру. Ширина бумажных рулонов — 168 см.

II. При использовании поворотных штанг и с выводом газет на одну сторону:

2. 4-страничная газета с фальцовкой по два экземпляра вкладки. Ширина бумажных рулонов — 168 см.

3. 6-страничная газета с фальцовкой вкладки по одному экземпляру. Ширина бумажных рулонов 128 см.

4. 8-страничная газета с фальцовкой вкладки по одному экземпляру. Ширина бумажных рулонов — 168 см.

printing units, pertaining to one double-roll section, and with delivery from a single folder, the print can be made to synchronize by means of a coupling connecting the main driving shafts. The second folder is disengaged during this operation.

The main series motor and all auxiliary motors have push-button controls from an automatic electromagnetic station, located in a separate room.

The machine has centralized lubrication.

The machine provides for the following arrangements:

A. At separate operation of the printing units of each double-roll section:

I. Without use of bars and with a two-way delivery of newspapers.

1. 4-page newspapers with folding and delivery as separate copies. Width of paper roll — 168 cm.

II. Using bars and with one-way delivery.

2. 4-page newspapers folded and inserted by twos. Width of paper roll — 168 cm.

3. 6-page newspapers folded and delivered as separate copies. Width of paper roll — 128 cm.

4. 8-page newspapers folded and delivered as separate copies. Width of paper roll — 168 cm.

ГА

Б. При спаренной работе печатных аппаратов в один фальцаппарат.

III. Без использования поворотных штанг и с выводом газет на две стороны:

5. 4-страничная газета с фальцовкой по два экземпляра вкладки. Ширина бумажных рулонов — 168 см.

6. 6-страничная газета с фальцовкой вкладки по одному экземпляру. Ширина бумажных рулонов — 168 и 84 см.

7. 8-страничная газета с фальцовкой вкладки по одному экземпляру. Ширина бумажных рулонов — 168 см.

IV. При использовании поворотных штанг и с выводом газет на одну сторону:

8. 12-страничная газета с фальцовкой вкладки по одному экземпляру. Ширина бумажных рулонов — 168 и 84 см.

9. 16-страничная газета с фальцовкой вкладки по одному экземпляру. Ширина бумажных рулонов — 168 см.

Газеты объемом от 6 до 16 страниц при спаренной работе печатных аппаратов двухрольной секции могут печататься двумя красками на двух или четырех потоках, в зависимости от объема.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат разрезанной 4-страничной газеты 84 × 39,5 см

B. At joint operation of printing units and a single folder:

III. Without bars and a two-way delivery of newspapers.

5. 4-page newspapers folded by twos. Width of paper roll — 168 cm.

6. 6-page newspapers folded and delivered as separate copies. Width of paper roll — 168 and 84 cm.

7. 8-page newspapers folded and delivered as separate copies. Width of paper roll — 168 cm.

IV. Using bars and with one-way delivery.

8. 12-page newspapers folded and delivered as separate copies. Width of paper roll — 168 and 84 cm.

9. 16-page newspapers folded and delivered as separate copies. Width of paper rolls — 168 cm.

With joint operation of the printing units of the double-roll sections, 6- to 16-page newspapers, with two or four columns, may be printed in two colours.

SPECIFICATIONS

Size of unfolded 4-page newspaper 84 × 39,5 cm
Maximum width of paper roll 168 cm
Length of severed sheet 39,5 cm
Number of folds 2
Size of folded newspaper 42 × 29,75 cm
Plate thickness 11 mm
Thickness of blanket when loose 4,2 mm

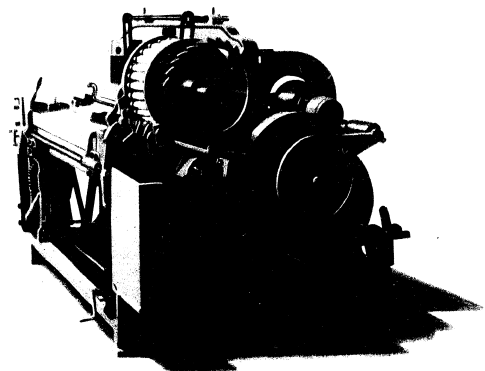
ГА

Наибольшая ширина бумажного рулона	168 см
Длина отрубаемого листа	59,5 см
Число сгибов газеты	2
Формы сформованной газеты	42 × 29,75 см
Толщина стереотипа	11 мм
Толщина декели в свободном состоянии	4,2 мм
Число оборотов печатных цилиндров	
наибольшее	417 об/мин
наименьшее	10 об/мин
Регулирование скорости	бесступенчатое
Мощность главного электродвигателя на каждом роле	45 кВт
Общая потребляемая электродвигателями мощность на двухрольной секции, не включая преобразовательные установки	130 кВт
Габаритные размеры двухрольной секции без преобразовательных установок и электрооборудования:	
длина	11440 мм
ширина	7100 мм
высота	6000 мм
Вес двухрольной секции	125 т

Speed of impression cylinders:	
maximum	417 r.p.m.
minimum	10 r.p.m.
Speed regulation	infinitely variable
Output of main motor for each roll	45 kW
Total power consumption of electric motors for a double-roll section, including the motor-generator units	130 kW
Overall dimensions of a double-roll section without motor-generator units or electrical equipment:	
length	11440 mm
width	7100 mm
height	6000 mm
Weight of double-roll section	125 tons

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ

243308



АВТОМАТИЧЕСКИЙ
ТКАЦКИЙ СТАНОК
AUTOMATIC LOOM

АВТОМАТИЧЕСКИЙ ТКАЦКИЙ СТАНОК

Модель АТ-100-Л

Автоматический ткацкий станок модели АТ-100-Л предназначен для выработки тканей из льняной или хлопчаточной пряжи.

Станок оборудован приводом от встроенного электродвигателя через фрикционную муфту и быстродействующий тормоз колодочного типа. Пуск электродвигателя производится кнопочной станцией.

Батанный механизм — замочного типа с металлическим брусом и деревянной накладкой. Бововой механизм — среднего боя. Автомат смены шпуль — барабанного типа на 28 гнезд. Тормоз — ленточный дифференциальный.

Станок оборудован нитеуловителем с ножницами, предупреждающими «затаски», и шпартучными ножницами постоянного действия. Для выработки тканей полотняного переплетения станок оборудован проступными эксцентриками.

По желанию заказчика станок снабжается механизмом ценового уплотнителя или жаккардовой машиной. Станок оборудован ламельным основнонаблюдателем механического действия. Шпартучи — кольцевые на 9 колец.

Станок изготавливается с эксцентриковым ремизным движением на 2 ремизки.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Ширина в проборе по берду	100 см
2. Плотность нити по утку	от 8 до 24 на см
3. Число оборотов коленчатого вала	от 180 до 200 об/мин
4. Размеры челнока:	
длина	410 мм
ширина	48 мм
высота передней стенки	35 мм
высота задней стенки	37 мм
5. Размеры шпули (углочной):	
общая длина	195 мм
диаметр намотки	32 мм
диаметр металлических колец	30 мм
6. Высота берда (общая)	125 мм
7. Радиус кривошипа коленчатого вала	70 мм
8. Размеры наоя основы:	
диаметр дисков	550 мм
диаметр ствола	180 мм
ширина рассадки дисков	1020 мм
9. Диаметр намотки ткани на товарный валик	300 мм
10. Число ремизок при эксцентриковом механизме	2 шт.
11. Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность	0,55 кВт
число оборотов	950 об/мин
12. Габаритные размеры станка (в исполнении с эксцентриковым ремизоподъемным механизмом):	
глубина	1470 мм
ширина	2300 мм
высота	1345 мм
13. Вес станка	1000 кг

AUTOMATIC LOOM

Model AT-100-L

The AT-100-L Model Automatic Loom is designed for producing fabrics of linen or tow yarns.

The Loom is driven from a built-in electric motor through a friction clutch and a quickly acting shoe-type brake. The Loom is started by means of push-button control.

This fast reed Loom has a metal lay-beam with a wooden lay-cap, middle pick motion and rotary type well-replenishing motion for 28 well bobbins, as well as a band type differential brake.

The Loom is equipped with a thread catcher with scissors preventing lashing in and with continuously acting temple cutter. The temples are of nine-ring type.

For producing plain weave fabrics the Loom is equipped with tappets.

The Loom has a mechanical drop wire stop motion.

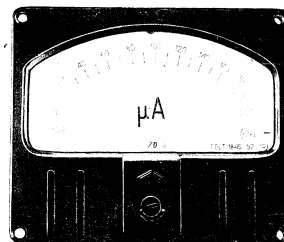
According to order, the Loom can be fitted with a lease rod motion for producing fabrics of high density, or with a Jacquard machine.

MAIN SPECIFICATIONS

1. Reed space	100 cm
2. Density of the weft	from 8 to 24 picks per cm
3. Speed of the crankshaft	from 180 to 200 r.p.m.
4. Dimensions of the shuttle:	
length	410 mm
width	48 mm
height of the front	35 mm
height of the back	37 mm
5. Dimensions of the bobbin:	
total length	195 mm
diameter on the yarn	32 mm
diameter of the metal rings	30 mm
6. Total height of the reed	125 mm
7. Radius of the crankshaft arm	70 mm
8. Dimensions of the weaver's beam:	
diameter of the flanges	550 mm
diameter of the barrel	180 mm
distance between the flanges	1020 mm
9. Diameter of the cloth roll	300 mm
10. Number of shafts at the tappet shedding motion	2
11. Three-phase electric motor:	
power	0,55 kW
speed	950 r.p.m.
12. Overall dimensions of the Loom with tappet shedding motion:	
depth	1470 mm
width	2300 mm
height	1345 mm
13. Weight of the Loom	1000 kg



МИКРОАМПЕРМЕТР типа М24



TYPE M24 MICROAMMETER

MICROAMPEREMETRE TYPE M24

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

С С С Р · МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOU

Внешнеторговый Знак № 0166.

МИКРОАМПЕРМЕТР типа М24

Микроамперметр магнитоэлектрической системы типа М24 предназначен для измерения малых значений силы тока в цепях постоянного тока.

Микроамперметр типа М24 представляет собой щитовой прибор для утопленного монтажа.

Механизм прибора заключен в круглый пластмассовый корпус диаметром 80 мм и имеет четырехугольный налчник размером 126 × 106 мм, применение которого позволяет получить шкалу длиной около 100 мм.

По углам налчника расположены четыре отверстия для монтажных винтов диаметром 4 мм. Установочные размеры крепления прибора 116 × 96 мм.

Рамка микроамперметра имеет большое количество (600) витков тонкой проволоки (диаметром 0,03 мм), что необходимо для получения высокой чувствительности.

Для установки стрелки на нулевую отметку прибор снабжен корректором, расположенным на лицевой стороне прибора.

По точности микроамперметры типа М24 удовлетворяют требованиям класса 1; 1,5 и 2,5. Микроамперметры изготавливаются на следующие пределы измерения:

0 — 100 μ A	100 — 0 — 100 μ A
0 — 150 μ A	150 — 0 — 150 μ A
0 — 200 μ A	200 — 0 — 200 μ A
0 — 300 μ A	300 — 0 — 300 μ A
0 — 500 μ A	

TYPE M24 MICROAMMETER

Type M24 microammeters have a permanent magnet, moving-coil system and are designed to measure small currents in direct current circuits.

Type M24 panelboard microammeters are designed for flush (recessed) mounting.

The instrument mechanism comes in a round plastic body having a 80 mm diameter and a quadrangular frame with dimensions of 126 × 106 mm. By using this frame one can get a scale length of approximately 100 mm.

Four holes for mounting screws of 4 mm in diameter are located in the frame corners. The installation dimensions of the instrument are 116 × 96 mm.

The instrument moving coil has a great number (600) thin wire turns (0.03 mm in diameter) to get a high sensitivity.

A corrector for zero alignment is located on the face side of the instrument.

Type M24 microammeters have accuracy classes of 1; 1.5 and 2.5.

The microammeters are constructed for the following ranges:

0 — 100 μ A	100 — 0 — 100 μ A
0 — 150 μ A	150 — 0 — 150 μ A
0 — 200 μ A	200 — 0 — 200 μ A
0 — 300 μ A	300 — 0 — 300 μ A
0 — 500 μ A	

ИЗДАНО в Советском Союзе

Printed in the Soviet Union

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

СССР • МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

TECHNOPROMIMPORT

USSR • MOSCOW

MICROAMPEREMETRE TYPE M24

Le microampèremètre à cadre mobile et à aimant, type M24, est destiné à la mesure des faibles intensités dans les circuits à courant continu.

Le microampèremètre type M24 est un appareil de tableau pour montage encastré.

Le mécanisme de l'appareil est placé dans un boîtier rond en matière plastique de 80 mm de diamètre; l'appareil est doté d'une collerette rectangulaire de 126 × 106 mm, ce qui permet d'obtenir un cadran de 100 mm de longueur environ.

Quatre orifices pour les vis de montage de 4 mm de diamètre sont prévus aux quatre coins de cette collerette. Les cotes de perçage des orifices pour vis de fixation sont : 116 × 96 mm.

Le cadre du microampèremètre comporte un nombre important (600) de spires en fil fin (diamètre 0,03 mm), ce qui lui confère une sensibilité élevée.

L'appareil est doté d'un dispositif de remise à zéro de l'aiguille, placé sur la partie frontale de l'appareil.

D'après leur classe de précision les microampèremètres type M24 sont des classes 1, 1,5 et 2,5.

Les microampèremètres sont exécutés pour les limites de mesure suivantes :

0 — 100 μ A	100 — 0 — 100 μ A
0 — 150 μ A	150 — 0 — 150 μ A
0 — 200 μ A	200 — 0 — 200 μ A
0 — 300 μ A	300 — 0 — 300 μ A
0 — 500 μ A	

Édité en U.R.S.S.



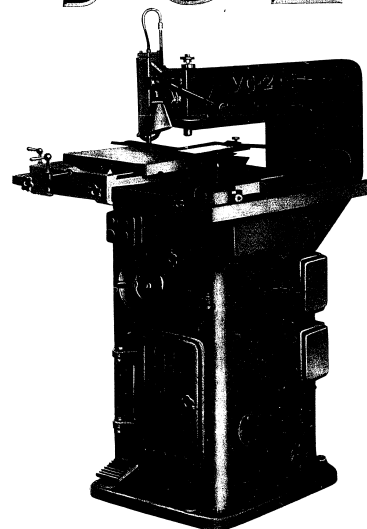
VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

U.S.S.R. · MOSCOW

200308

УС-2



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
ОТДЕЛОЧНЫЙ СТАНОК

МАШИНОЭКСПОРТ

МОСКВА
С С С Р

АГЛОМЕРАЦИОННЫЕ МАШИНЫ

Модели АМК-2-18, АМК-2-50 и АМК-1-75

Агломерационные конвейерные машины моделей АМК-2-18, АМК-2-50 и АМК-1-75 предназначены для окисковывания мелочи железных и цветных руд спеканием и частичным освобождением их от вредных примесей, содержащихся в руде (фосфор, сера и др.).

Агломерационная машина представляет собой движущуюся ленту, составленную из отдельных палет (тележек), с непрерывным процессом загрузки и спекания шихты и разгрузки готового агломерата.

Агломерационная машина состоит из: каркаса 1, комплекта палет 2, направляющих движения палет 3, питателя шихты 4, привода 7 и электродвигателя 8.

Каркас — сварной, пространственной металлоконструкции, монтажные стыки которой выполняются на заклепках и частично на сварке.

Каркас устанавливается на фундаменте на анкерных болтах. На каркасе монтируются все узлы машины.

Палета представляет собой колосниковую тележку, состоящую из целого или разъемного, отлитого из двух половин стального корпуса, ходовых роликов на подшипниках качения, чугунных бортов и колосников.

Направляющие движения палет головной, средней и разгрузочных частей машины обуславливают траекторию движения ленты палет.

SINTERING MACHINES

Models AMK-2-18, AMK-2-50 and AMK-1-75

Models AMK-2-18, AMK-2-50 and AMK-1-75 conveyor-type sintering machines are used for agglomerating fines of iron ore and non-ferrous ores by sintering and for partially ridding them of harmful impurities (phosphorus, sulphur, etc.).

The sintering machine is essentially an endless belt made up of separate pallets (trucks) to which the charge is fed continuously and from which the end-product is continuously unloaded.

The sintering machine consists of a frame 1, set of pallets 2, pallet guides 3, charge feeder 4, gas charge-igniting hearth 5, gas removing suction chambers 6, drive 7 and electric motor 8.

The frame is of welded spatial metal construction. The separate parts are fastened together end-to-end during erection of the machine by riveting and, partially, by welding. The frame is erected on a foundation with anchor-bolts. The various assemblies of the machine are all mounted on the frame.

A pallet is a grate-bottomed truck, consisting of a whole or a split two-part cast steel body, runners mounted on roller-bearings, cast iron sides and grate bars.

The pallet-guides of the head, central and unloading sections of the machine for the pallet-belt trajectory. The unloading section of the machine, which has rigidly fastened jaws and cham-

bers for fines (pass-through) removal, is adapted for adjustment of the pallet-belt gap, through which the ready agglomerate is shaken out.

The charge feeder, which is of the drum type with a pendulum distributor above the drum hopper, affords uniform loading of the charge onto the belt of pallets. The drum feeder and the pendulum arm are powered by an independent, adjustable-speed electric drive. The height of the sintering layer on the pallets and the rate of feeding the charge is adjusted by means of slide gates. The height of the sintering layer on the pallets and the rate of feeding the charge is adjusted by means of slide gates.

The gas hearth for igniting the surface layer of the charge is provided with several special-type burners, to which a mixture of coke gas and blast furnace gas is fed.

Gas and air can be supplied to the hearth from either side of the machine depending on the requirements. The hearth can also operate using liquid fuel (oil) for which purpose injectors are provided.

The gas-removing suction chambers are of welded construction and are provided with pipe-connections and gate valves for regulating the gas flow. Ten to fifteen of them, each with individual hand-operated controls, are mounted along the working section of the machine. Regulation of these controls is carried out from the operating platform, from which the machine is run. Along the working section of the machine an elastic seal, pressed tight hydraulically, is provided for the contact between the side flanges of the suction chambers and the moving pallets. Water is fed to

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ТРАНСПОРТ

ниже подается вода от технического водопровода. Давление воды регулируется регулятором давления.

Привод ленты паллет устанавливается в головной части машины и состоит из поршневого и приводного валов, редуктора и электродвигателя.

На верхнем валу посажены две звездочки, при помощи которых осуществляется подъем паллет с нижнего горизонтального пути на верхний и передвижение ленты по горизонтальному участку машины. В начале движения по горизонтальному пути паллеты при помощи натяжной системы поднимаются на верхний горизонтальный путь, где шкатулки поднимаются на верхний горизонтальный путь для повторения цикла.

После заливки горючего паллеты проходят над вакуум-камерами, при этом процесс горения и сгорания топлива более интенсивно. В головной части машины паллеты переориентируются, разгружаются, после чего спускаются по наклонному пути к головной части, где приводная звездочка поднимается на верхний горизонтальный путь для повторения цикла.

Скорость движения ленты регулируется в пределах один и трех оборотов в минуту. Система автоматического регулирования скорости движения ленты паллет, натяжной и автоматической системы станция обозначена.

Автоматизированная машина изготавливается с правой и левой расположением привода.

the seal from the technical water-supply system. The water pressure is regulated by a pressure-control device.

The pallet-belt drive is mounted on the head section of the machine and consists of the main shaft, drive shaft, reducing gear and electric motor.

There are two sprockets on the main shaft which serve for raising the pallets from the lower inclined track to the upper track and for moving them along the horizontal section of the machine. During the beginning of their motion along the horizontal track section the pallets are filled from the charge feeder, after which they pass under the ignition hearth where the charge is ignited.

After leaving the ignition hearth the pallets pass over the motion chambers. Here burning and sintering proceed more intensively. At the tail end of the machine the pallets are tilted and emptied, after which they roll down along the inclined track to the head section where the drive sprocket lifts them to the upper horizontal track and the cycle is repeated.

Lubrication of the slides, seal and feeder and drive bearings is effected by means of grease, fed from a central automatic and hand-operated station. The pallet speed can be varied by varying the speed of the electric motor by the motor-generator system. The electric motors of the pallet-belt, feeder and automatic lubrication system are all interlocked.

The sintering machines are manufactured with the drive located both on the right and on the left.

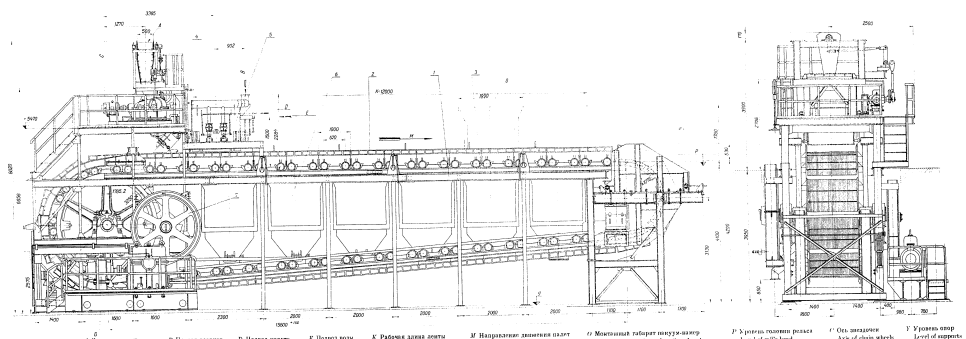


Fig. 1 Fig. 2 A Drive motor B Upper conveyor C Lower conveyor D Pallets E Water supply F Pallets G Pallets H Pallets I Pallets J Pallets K Pallets L Pallets M Pallets N Pallets O Pallets P Pallets Q Pallets R Pallets S Pallets T Pallets U Pallets V Pallets W Pallets X Pallets Y Pallets Z Pallets

МАШИНОЭКСПОРТ

АМК-2-18
АМК-2-50
АМК-1-75

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБОРЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О "МАШИНОЭКСПОРТ"
МОСКВА, Г-200,
СМОЛЕНСКАЯ-СЕННАЯ ПЛ., 32/34

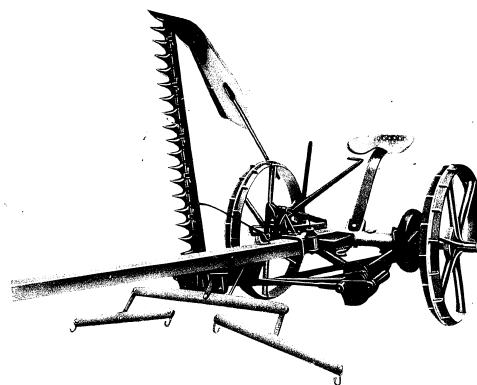
PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
SMOLENSKAYA-SENNAYA PLOSHCHAD,
32/34, MOSCOW, G-200



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС :
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



Faucheuse H-1,4 à deux chevaux



La faucheuse H-1,4 à deux chevaux est destinée à couper les fourrages sur prairies naturelles ou artificielles.

Les principaux organes de la faucheuse sont: la barre de coupe avec la planche à andains, la tige de traction, le bâti principal avec mécanisme de transmission, les mécanismes de relevage et de pointage de la barre, l'embrayage et le dispositif d'attelage.

La transmission du mouvement de la roue du train à l'arbre à excentrique se fait à l'aide d'un couple de pignons cylindriques et d'un couple de pignons coniques travaillant dans un carter-bain d'huile hermétiquement clos.

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

TECHNOPROMIMPORT

M O S K V A

L'arbre de transmission, le maneton et l'axe de l'excentrique tournent dans des roulements à billes de qualité. L'arbre principal tourne dans des roulements à rouleaux, assurant, avec le carter-bain d'huile, la marche facile et le fonctionnement sûr de la machine.

Les roulements de tous les arbres tournants sont constamment lubrifiés par de l'huile fluide en provenance du bain. Le maneton de l'excentrique et certaines autres pièces sont lubrifiées avec de la graisse constante refoulée sous pression à l'aide d'une pompe, ce qui permet d'éviter les rentrées de poussière et de boue aux pièces frottantes et de prolonger ainsi leur durée de service.

La construction perfectionnée du mécanisme de réglage de la barre par une tige de traction et excentrique d'articulation permettent sous toutes les conditions d'ajuster correctement l'appareil de coupe, évitant tous incidents aux bielles, ruptures de lames etc.

La conception rationnelle du mécanisme de relevage à deux ressorts permet de relever rapidement et facilement la barre tant par levier que par pédale.

La faucheuse K-1,4 est fabriquée en matériaux de qualité lui conférant une grande longévité.

PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES

Largeur de travail	1,4 m
Rendement horaire	0,5 ha
Nombre de chevaux nécessaires	2
Rapport de transmission de la commande de la lame	26,5
Cotes d'encombrement:	
longueur	5,0 m
largeur	2,8 m
hauteur	1,53 m
Poids	330 kg



VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

TECHNOPROMIMPORT

M O S K V A

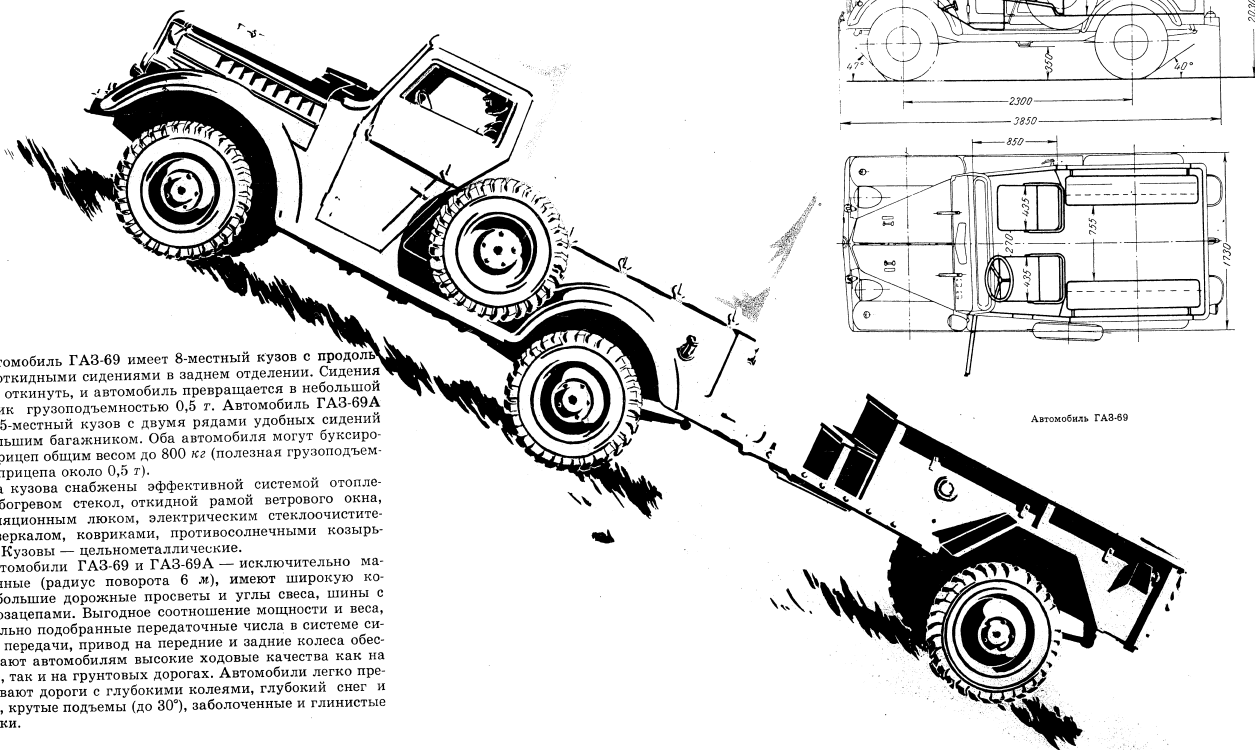
Vnedstorgizdatel'noe Kommando n° 2314



**АВТОМОБИЛИ
ПОВЫШЕННОЙ
ПРОХОДИМОСТИ**

**ГАЗ-69 и
ГАЗ-69А**

Автомобили ГАЗ-69 и ГАЗ-69А разработаны специально для эксплуатации в сельских местностях и приспособлены к работе в условиях грунтовых дорог и в различных климатических условиях.



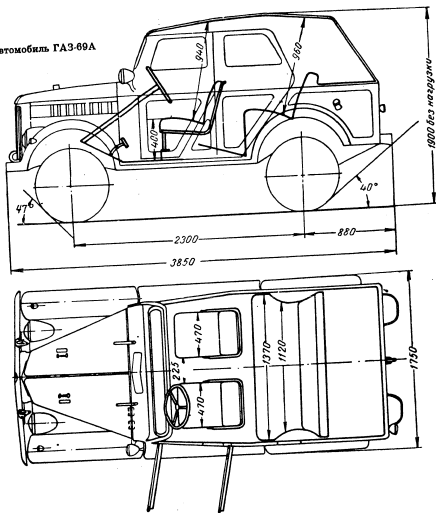
Автомобиль ГАЗ-69

Автомобиль ГАЗ-69 имеет 8-местный кузов с продольными откидными сиденьями в заднем отделении. Сиденья можно откинуть, и автомобиль превращается в небольшой грузовик грузоподъемностью 0,5 т. Автомобиль ГАЗ-69А имеет 5-местный кузов с двумя рядами удобных сидений и с большим багажником. Оба автомобиля могут буксировать прицеп общим весом до 800 кг (полезная грузоподъемность прицепа около 0,5 т).

Оба кузова снабжены эффективной системой отопления, обогревом стекол, откидной рамой ветрового окна, вентиляционным люком, электрическим стеклоочистителем, зеркалом, ковриками, противосолнечными козырьками. Кузовы — цельнометаллические.

Автомобили ГАЗ-69 и ГАЗ-69А — исключительно маневренные (радиус поворота 6 м), имеют широкую колею, большие дорожные просветы и углы свеса, шины с грунтозацепами. Выгодное соотношение мощности и веса, тщательно подобранные передаточные числа в системе силовой передачи, привод на передние и задние колеса обеспечивают автомобилям высокие ходовые качества как на шоссе, так и на грунтовых дорогах. Автомобили легко преодолевают дороги с глубокими колеями, глубокий снег и песок, крутые подъемы (до 30°), заболоченные и глинистые участки.

Автомобиль ГАЗ-09А



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Двигатель — четырехтактный, бензиновый, карбюраторный. Число цилиндров 4. Диаметр цилиндров 82 мм, ход поршня 100 мм. Рабочий объем 2,12 л. Мощность двигателя 55 л. с. при 3600 об/мин.

Масляный радиатор трубчатый, смонтирован на переднем торце водяного радиатора. Передаточные числа в коробке передач:

1-я передача	3,115
2-я	1,772
3-я	1,00
Задний ход	3,738

Раздаточная коробка имеет 2 передачи с передаточными числами 1,15 и 2,78. Передний и задний мосты. Картеры мостов состоят из двух частей: картера и крышки, соединенных по фланцу в вертикальной плоскости.

Главная передача — коническая, со спиральным зубом, передаточное число 5,135. Буксирный прибор — двустороннего действия, конный; установлен в задней части рамы. Буксирные крюки установлены на передних концах лонжеронов рамы.

Подвеска автомобиля — с четырьмя амортизаторами двустороннего действия. Шины — 6,50—16" с грунтозацепами. Рулевой механизм — глобоидальный червяк с двойным роликом. Передаточное число 18,2.

Тормоз с ножным приводом — на все 4 колеса; привод гидравлический. Тормоз с ручным приводом — расположен на раздаточной коробке сзади. Привод механический, тросовый от рычага.

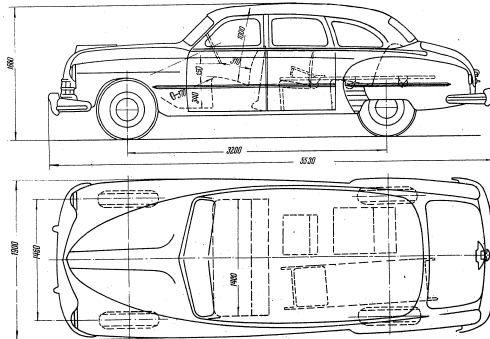
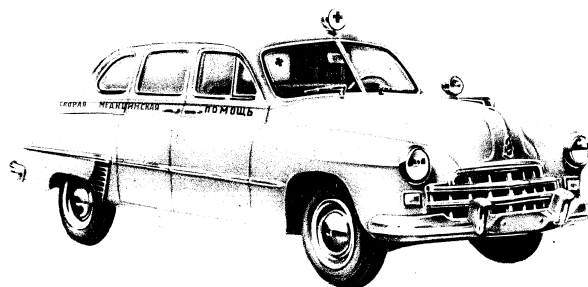
Электрооборудование. Напряжение в сети 12 в. Генератор Г-20, 12 в, 18 а, с реле-регулятором. Аккумуляторная батарея 6-СТ-54, 12 в, емкостью 54 а-час.

Специальное оборудование: термосифонный пусковой подогреватель, бачок для масла.

Оборудование кузова — электрический стеклоочиститель с двумя щетками, зеркало заднего вида, 2 противосолнечных козырька, 2 коврика, отопитель кузова и обогреватель переднего стекла, откидное ветровое окно, обогрев стекла ветрового окна.

Емкость бензинового бака 60 л.

АВТОМОБИЛЬ *Зил* САНИТАРНЫЙ



Санитарный автомобиль разработан на базе комфортабельного легкового автомобиля ЗИМ.

Высокие динамические качества, маневренность, удобное помещение водителя с мягким регулируемым сидением, темновые щитки, стеклоочистители, зеркало заднего вида, удобное расположение органов управления и приборов, наличие надежных гидравлического и ручного тормозов, хорошее освещение дороги обеспечивают безопасное движение автомобиля с большой скоростью в любое время суток и тем самым спешное оказание медицинской помощи.

Плавность хода, специально оборудованный кузов, хорошая звукоизоляция, вентиляция и отопление создают благоприятные условия для перевозки больных.

Внутреннее помещение кузова разделено остекленной перегородкой. Установлена носилки производится через проем крышки багажника, носилки перемещаются на роликах по направляющим. Задние сиденья откидные, расположены друг за другом с правой стороны. Прорез задней левой двери наглухо задропирован. Заднее колесо укреплено под настилом носилок с доступом к нему через левую заднюю дверь. В заднем помещении устанавливается ящик для медикаментов. Над передней частью крыши установлена фара, на стекле которой изображен красный крест. На левом переднем крыле установлена поворотная фара.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Двигатель — четырехтактный, бензиновый, карбюраторный. Число цилиндров 6. Диаметр цилиндра 82 мм. Ход поршня 110 мм. Рабочий объем 3,48 л. Степень сжатия 6,7. Максимальная мощность 90 л. с. при 3600 об/мин. Цилиндры снабжены гильзами из антикоррозийного чугуна.

Электрооборудование. Номинальное напряжение в системе электрооборудования 12 в. Генератор 18 а, мощностью 225 вт, с регулируемым. Аккумуляторная батарея 12 в, типа 6СТ-63, емкостью 68 а-час. Система электрооборудования — однопроводная, плюс соединен с массой.

Сцепление — однодисковое, сухое, работает совместно с гидромучфом.

Передаточные числа в коробке передач:

1-я передача	3,11
2-я »	1,77
3-я »	1 (прямая)
Заднего хода	3,74

Синхронизатор — на второй и третьей передачах.

Рычаг переключения передач установлен на рулевой колонке.

Карданная передача — два открытых карданных вала с шарнирами на игольчатых подшипниках и с промежуточной опорой.

Задний мост. Валы заднего моста литые. Главная передача — гипoidная. Передаточное число 4,45. Полуоси — полуразгруженного типа.

Тормозы: ножной — гидравлический на все колеса; ручной — колодочный на задние колеса.

Подвеска. Передняя — независимая, рычажная, с витыми цилиндрическими пружинами; задняя — две продольные полуэллиптические листовые рессоры.

Рулевое управление — глободаль-ный червяк с двойным роликом. Передаточное число 18,2 (среднее).

Колеса и шины: колеса — дисковые, штампованные. Шины — 7,00—15".

Стандартное оборудование: стартер, спидометр, акперметр, указатель уровня бензина, масляный манометр, термометр, часы, указатели поворота, фара, подфарники, фонарь освещения номерного знака, «стоп-сигнал», подкапотная лампа, стеклоочистители, электросигналы, переносная лампа, шоферский инструмент.

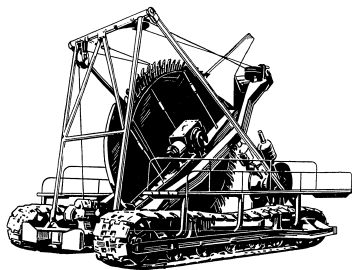
Основные данные. Габаритные размеры в мм: длина 5530, ширина 1900, высота 1660, колея передних колес 1460, колея задних колес 1500, низшая точка автомобиля с полной нагрузкой 200. Наибольшая скорость с полной нагрузкой 120 км/час. Расход топлива на 100 км пути с полной нагрузкой по шоссе до 19 л. Емкость бака для топлива 80 л.

ДРЕНАЖНО-ДИСКОВАЯ МАШИНА ДДМ-5
DISC DRAINING MACHINE ДДМ-5
DRANGRABENZIEHMASCHINE ДДМ-5
MACHINE DE DRAINAGE A DISQUE ДДМ-5



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ДРЕНАЖНО-ДИСКОВАЯ МАШИНА ДДМ-5



Машина ДДМ-5 предназначена для закладки на полях сушки гидроторфа закрытой осушительной сети (дренажа) в торфяном грунте. Она представляет собой пассивный гусеничный ход с уширенными траками, на котором установлены механизмы и основной рабочий орган машины — дисковая фреза с зубьями.

Машина работает на прицепе к трактору СТЗ-НАТИ, имеющему редуктор уменьшения хода. Вращательное и колебательное движения фрезы осуществляются через редуктор отбора мощности и карданный

вал, соединенный с редуктором механизма вращения.

Второй карданный вал приводит в движение механизм подъема и опускания фрезы в транспортное и рабочее положение.

Редуктор уменьшения хода и редуктор на вал отбора мощности монтируются на тракторе.

Верх дрены при движении машины плотно закрывается специальным приспособлением.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность машины за 1 час чистой работы (плотность 1,1—2 т/м³) . . . 218 м³/час

Скорости передвижения машины:

Рабочая, км/час	Транспортная, км/час
0,212	3,82
0,251	4,53
0,295	5,28
0,447	8,04

Диаметр дисковой фрезы . . . 2400 мм
Число оборотов фрезы . . . 140,5 об/мин
Число зубьев фрезы . . . 72 шт.
Ширина зуба рабочая . . . 40 мм
Окружная скорость фрезы . . . 17,7 м/сек
Число качаний фрезы в минуту . . . 68,5
Наибольшая глубина дрены . . . 900 мм
Ширина дрены:
по верху . . . 40 мм
по дну . . . 160 мм
Удельное давление на грунт . . . 0,28 кг/см²

Трактор . . . гусеничный
СТЗ-НАТИ
Габариты машины:
Мощность двигателя трактора . . . 52 л.с.
длина без трактора . . . 5,83 м
длина с трактором . . . 10,2 м
ширина . . . 2,81 м
высота . . . 2,8 м
Вес рабочего аппарата, включая механизмы, монтируемые на тракторе . . . 6,9 т

DISC DRAINING MACHINE ДДМ-5

The type ДДМ-5 Machine is designed for laying closed drainage systems in peat soil on fields for drying hydropeat. It comprises a crawler drive with wide tracks, on which are mounted the mechanisms and chief working organ of the machine — a saw-type milling cutter with removable teeth.

The machine operates as a trailer with a СТЗ-НАТИ tractor, having a deceleration reducing gear. Rotary and oscillatory motion of the milling cutter is accomplished through

a power take-off reducing gear and cardan shaft, connected to the reducing gear of the rotation mechanism.

A second cardan shaft drives the mechanism for raising and lowering the milling cutter during transportation and operation.

The deceleration reducing gear and the reducing gear of the power take-off shaft are mounted on the tractor.

The top of the drain is tightly closed by a special device when the machine moves.

SPECIFICATIONS

Output of machine for 1 hour of effective work (stumps 1.1—2%) . . . 218 m³

Machine travelling speed:

Operating, km/h	Transport, km/h
0.212	3.82
0.251	4.53
0.295	5.28
0.447	8.04

Saw-type milling cutter diameter . . . 2400 mm
Milling cutter speed . . . 140.5 r.p.m.
Number of cutter teeth . . . 72
Operating tooth width . . . 40 mm
Rim speed of milling cutter . . . 17.7 m/sec
Number of cutter oscillations per minute . . . 68.5
Maximum drain depth . . . 900 mm
Drain width:
at the top . . . 40 mm
at the bottom . . . 160 mm
Specific ground pressure . . . 0.28 kg/cm²

Tractor . . . crawler tractor
СТЗ-НАТИ
Output of tractor engine . . . 52 H.P.
Overall dimensions:
length without a tractor . . . 5.83 m
length with a tractor . . . 10.2 m
width . . . 2.81 m
height . . . 2.8 m
Weight of working apparatus with mechanisms, mounted on the tractor . . . 6.9 t

DRÄNGRABENZIEHMASCHINE ДДМ-5

Die ДДМ-5-Maschine ist zum Ziehen von geschlossenen Dränanlagen an Trocknungsplätzen von Hydrotorf, in Torfeldern bestimmt. Auf dem breiten Rahmen der Maschine befinden sich die wichtigsten Arbeitsaggregate, wie die Fräsescheibe mit Schneidzähnen, Hubwinde usw. Der Rahmen ruht auf zwei nicht angetriebenen Raupenketten.

Die Maschine, ein Angehängaggregat, ist für den Einsatz mit dem Raupenschlepper СТЗ-НАТИ berechnet, der mit Zapfwellenverminderungsgetriebe ausgerüstet ist. Die Dreh- und Pendelbewegung der Fräsescheibe wird durch Zapfwellenanschluß vom Traktor gewährleistet.

Die zweite Kardanwelle dient zum Antrieb des Fräserhubwerkes, das den Fräser in Transport- oder Arbeitslage versetzt.

Der Drän wird nach oben während des Einsatzes der Maschine durch eine besondere Vorrichtung fest abgeschlossen.

TECHNISCHE CHARAKTERISTIK

Arbeitsleistung der Maschine pro Stunde (bei einem Vorkommen von 1,1–2 % Baumstümpfen im Boden) 218 m/Std

Fahrtgeschwindigkeiten der Maschine:

Im Arbeitseinsatz, km/Std	In Transportlage, km/Std
0,212	3,82
0,251	4,53
0,295	5,28
0,447	8,04

Scheibenfräserdurchmesser 2400 mm
Drehzahl der Fräferscheibe 140,5 U/min
Anzahl der Fräserzinken 72 St.
Weite der Arbeitszinken 40 mm
Umlaufgeschwindigkeit der Fräferscheibe 17,7 m/sek
Schwingungszahl der Fräferscheibe in der Minute 68,5
Maximale Dräntiefe 900 mm
Dränweite: oben 40 mm
am Boden 160 mm

Spezifischer Bodendruck 0,28 kg/cm²
Schlepper Raupenkettentraktor CT3-HATI
Traktormotorleistung 52 PS
Abmessungen der Maschine:
Länge ohne Traktor 5,83 m
Länge mit Traktor 10,2 m
Breite 2,81 m
Höhe 2,8 m
Gesamtgewicht der Arbeitsgeräte, inklusive der am Traktor angeordneten 6,9 t

MACHINE DE DRAINAGE A DISQUE ДДМ-5

La machine ДДМ-5 est destinée à pratiquer des réseaux de drains (rigoles) fermés sur les champs d'épandage de tourbe extraite par la méthode hydraulique. Elle est constituée par un train remorqué à chenilles à patins de grande largeur. Ce train porte les mécanismes et le principal organe travaillant: un disque de fraise denté.

La machine est remorquée par un tracteur CT3-HATI de 52 CV avec un démultiplicateur servant à réduire la vitesse d'avancement. Les mouvements de rotation et d'oscillation du disque de fraise s'effectuent par

l'intermédiaire du réducteur de la prise de force et d'un arbre à joint de Cardan connecté au réducteur du mécanisme de rotation.

Le deuxième arbre de transmission à joint de Cardan actionne le mécanisme de relevage et d'abaissement du disque de fraise et met ce dernier en position de transport ou de travail.

Le démultiplicateur et le réducteur de l'arbre de prise de force sont montés sur le tracteur. L'ouverture supérieure du drain (en surface) est bouchée à l'aide d'un dispositif spécial pendant la marche de la machine.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

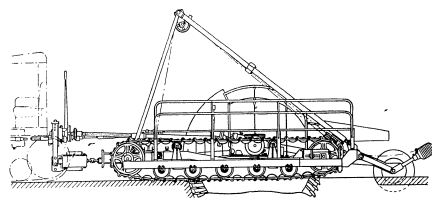
Rendement de la machine par heure de travail (pourcentage de souches 1,1 à 2 %/0) 218 m/h

Vitesses d'avancement de la machine:

De travail, km/h	Sous route, km/h
0,212	3,82
0,251	4,53
0,295	5,28
0,447	8,04

Diamètre du disque de fraise 2400 mm
Vitesse de rotation du disque de fraise 140,5 tr/min
Nombre de dents du disque de fraise 72
Largeur utile d'une dent 40 mm
Vitesse tangentielle du disque de fraise 17,7 m/s
Nombre d'oscillations du disque de fraise par minute 68,5
Profondeur maximum du drain 900 mm
Largeur du drain: à l'ouverture 40 mm
au fond 160 mm

Pression de la machine sur le sol 0,28 kg/cm²
Tracteur CT3-HATI à chenilles
Puissance du tracteur 52 CV
Encombrement de la machine:
longueur sans tracteur 5,83 m
longueur avec tracteur 10,2 m
largeur 2,81 m
hauteur 2,8 m
Poids de l'équipement de travail y compris les mécanismes montés sur le tracteur 6,9 t



По всем вопросам

приобретения
оборудования
обращайтесь по
адресу:

В/О „Машиноэкспорт“

Москва, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Адрес для телеграмм:
Москва Машиноэкспорт

Please address

all enquiries
in connection
with purchasing
equipment to:

V/O "Machinoexport"

Smolenskaya-Sennaya
Ploshchad, 32/34
Moscow, G-200
Cable address:
Machinoexport Moscow

Sämtliche Auskünfte

über Lieferung
von Betriebsausrüstungen
und Maschinen
erteilt

W/O „Maschinoexport“

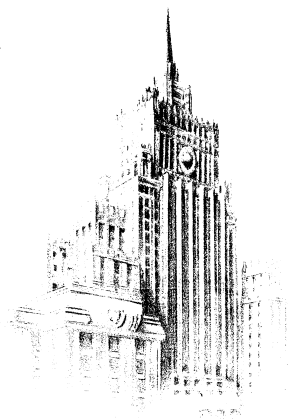
Moskau, G-200
Smolenskaja-Sennaja Pl., 32/34
Telegrammadresse:
Moskau Maschinoexport

Pour tous renseignements

relatifs à l'achat
d'outillage
prière de s'adresser

à V/O «Machinoexport»

Moscou, G-200
pl. Smolenskaja-Sennaja, 32/34
Adresse télégraphique:
Moscou Machinoexport

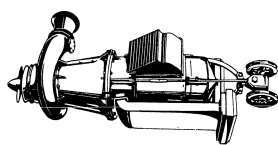


ТОРФОСОС ПОВЫШЕННОГО ДАВЛЕНИЯ ТПД-4а
INCREASED PRESSURE PEAT PULP PUMP ТПД-4а
HOCHDRUCKTORFSAUGER ТПД-4а
POMPE A TOURBE A PRESSION DE REFOULEMENT
AUGMENTÉE ТПД-4а



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ТОРФОСОС ПОВЫШЕННОГО ДАВЛЕНИЯ ТПД-4а



Торфосос ТПД-4а предназначен для всасывания, переработки и подачи гидромассы под давлением в сборный аккумулятор.

Торфосос ТПД-4а заменяет систему совместно работающих торфососа и растирателя и обеспечивает подачу гидромассы из карьера непосредственно в аккумулятор без промежуточного звена-растирателя.

Торфосос приводится в движение от вертикального электродвигателя, укрепленного на фланце корпуса. Конструкция торфососа представляет собой вертикальный насос с осевым и центробежным колесами

и состоит из двух основных частей: нижней всасывающей и верхней нагнетающей.

Основными рабочими деталями нижней всасывающей части являются: четырехлопастное осевое колесо, направляющий аппарат, нижний нож и пропеллер. Верхняя нагнетающая часть торфососа состоит из улитки и центробежного колеса. Рабочий вал смонтирован на подшипниках качения. Соединение вала двигателя с валом торфососа осуществляется эластичной муфтой.

Производительность торфососа в зависимости от мощности и напора определяется по приведенной характеристике.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность за 1 час чистой работы 650 м³/час
Напор 18 м вод. ст.
Коэффициент полезного действия 0,47
Число оборотов вала торфососа 580 об/мин
Мощность электродвигателя 90 кВт

Тип электродвигателя BAMBT-136-10
Число оборотов электродвигателя 580 об/мин
Высота торфососа до фланца 1,5 м
Общий вес торфососа с электродвигателем 4,41 т

INCREASED PRESSURE PEAT PULP PUMP ТПД-4а

The type ТПД-4а Pump is designed for intake, treatment and feeding of hydropulp peat to a sectional accumulator under pressure.

The type ТПД-4а Pump replaces the system of jointly acting peat pulp pumps and grinders and provides for the feed of hydropulp peat directly from the quarry to the accumulator without any intermediate link (grinders).

The Peat Pulp Pump is driven by a vertical electric motor mounted on a flange of the pump casing. The Peat Pulp Pump comprises a vertical pump with axial and centrifugal

impellers and consists of two main sections: a bottom suction and top pressure sections.

The main working parts of the bottom section are: four-blade axial impeller, guide apparatus, bottom knife and fan. The top pressure section of the Peat Pulp Pump consists of a helix and centrifugal impeller. The working shaft is mounted on roller bearings. The motor shaft and pump shaft are connected by a flexible coupling.

Peat Pulp Pump output, depending on the head and motor output, is determined by the following specifications.

SPECIFICATIONS

Output for 1 hour of effective work . . . 650 m³/h
Head 18 m of water column
Efficiency 0,47
Peat Pulp shaft speed 580 r. p. m.
Electric motor output 90 kW

Type of electric motor BAMBT-136-10
Electric motor speed 580 r. p. m.
Flange height of the Peat Pulp Pump 1,5 m
Gross weight of Peat Pulp Pump with electric motor 4,41 t

HOCHDRUCKTORFSAUGER ТПД-4а

Der Hochdrucktorfsauger ТПД-4а ist für Einsaugen, Verarbeitung und Förderung der flüssigen Torfmasse unter Druck in den Akkumulator bestimmt.

Modell ТПД-4а ersetzt die zusammenarbeitenden Torfsauger und Zerreiber und besorgt die unmittelbare Förderung des Steichtorfs zum Akkumulator ohne Zerreiber.

Der Torfsauger wird von einem am Gehäuse angeflanschten Hänge-Elektromotor angetrieben. Er ist als vertikale Pumpe mit Axial- und Fliehkrafttrad ausgebildet, die

aus zwei Hauptteilen besteht: dem unteren saugenden und dem oberen drückenden Teil.

Die wichtigsten Arbeitselemente des saugenden Teils sind: Vierschaufel-Axialrad, Leitapparat, unteres Messer und Propeller. Der obere drückende Teil des Torfsaugers besteht aus einem Spiralgehäuse und einem Fliehkrafttrad. Die Arbeitswelle läuft in Rollenlagern. Die Elektromotorwelle ist mit der Torfsaugerwelle elastisch gekuppelt.

Die Leistungsfähigkeit des Torfsaugers in Abhängigkeit vom Druck und Motorleistung wird an Hand der nachstehenden technischen Daten ermittelt.

TECHNISCHE DATEN

Fördermenge 650 m³/Std
Druck 18 m WS
Wirkungsgrad 0,47
Drehzahl der Torfsaugerwelle 580 U/min
Motorleistung 90 kW

Elektromotor-Type BAMBT-136-10
Elektromotor-Drehzahl 580 U/min
Höhe des Torfsaugers bis zum Flansch 1,5 m
Gesamtgewicht samt Elektromotor 4,41 t

POMPE A TOURBE A PRESSION DE REFOULEMENT AUGMENTÉE ППД-4а

La pompe ППД-4а est destinée à aspirer, à transformer et à refouler la tourbe désagrégée à l'eau sur chantiers, dans des réservoirs-tampons (silos).

Elle remplace les groupes «pompes à tourbe-défibreurs-malaxeurs» et admet directement la tourbe désagrégée à partir du chantier en réservoir-tampon (silo) sans utilisation d'éléments intermédiaires tels que défibreurs-malaxeurs.

La pompe est actionnée par un moteur électrique vertical monté sur la bride du corps. Elle comprend deux éléments essentiels: celui du bas, servant à l'aspiration, et

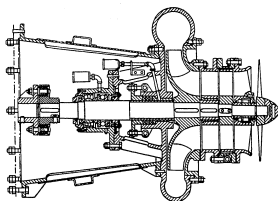
celui du haut — effectuant le refoulement.

Les principaux organes travaillants de la partie aspiration sont la roue axiale à quatre ailettes, l'appareil directeur, le couteau inférieur et l'hélice. La partie refoulement comprend un colimaçon et une roue centrifuge. L'arbre de la pompe est monté dans des paliers de roulement. La connexion de l'arbre du moteur à l'arbre de la pompe est faite par un accouplement élastique.

Le débit de la pompe en fonction de la puissance et de la hauteur de refoulement totale peut être déterminé d'après les caractéristiques fournies.

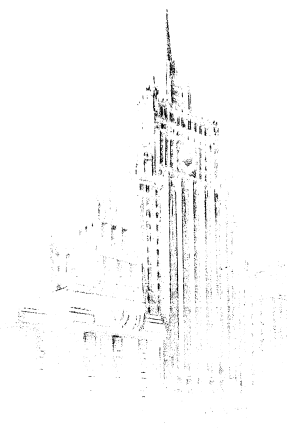
CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Débit par heure de travail	650 m ³ /h	Type du moteur électrique	БАМБТ-136-10
Hauteur de refoulement totale	19 m d'eau	Vitesse de rotation du moteur	580 tr/min
Rendement	0,47	électrique	
Vitesse de rotation de l'arbre de la pompe	580 tr/min	Hauteur de la pompe jusqu'à la bride 1,5 m	
Puissance du moteur électrique	90 kW	Poids total de la pompe avec le moteur électrique	4,41 t



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ "МАШИНОЭКСПОРТ" СССР, МОСКВА

Внешторгиздат, Заглавие № 3578



МНОГОКОВШЕВЫЙ ТОРФЯНОЙ ЭКСКАВАТОР ТЭМП-2

MULTI-SCOOP PEAT EXCAVATOR ТЭМП-2

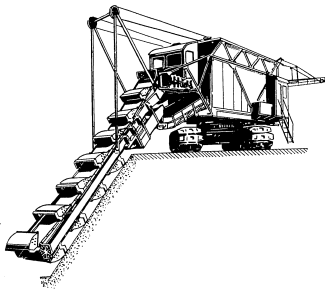
VIELEIMER-TORFBAGGER ТЭМП-2

EXCAVATEUR A GODETS POUR EXPLOITATION
DE TOURBE ТЭМП-2



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР

МНОГОКОВШЕВЫЙ ТОРФЯНОЙ ЭКСКАВАТОР ТЭМП-2



Экскаватор ТЭМП-2 предназначен для добычи торфа-сырца на верховых и низинных торфяных массивах с плотностью до 2,5 %.

Экскаватор имеет мощную ковшевую раму на верхней поворотной платформе и одновременно с ней совершает веерообразное движение относительно центральной цапфы. Механизм поворота имеет автоматическое устройство, обеспечивающее постоянную производительность ковшевой рамы при изменении глубины залежи.

Экскаватор ТЭМП-2 является комплексным агрегатом по экскавации торфа

из карьера и переработке его в специальной молотковой дробилке или торфопрессе. Для загрузки переработанной торфомассы в кузова электростилочных машин экскаватор имеет специальный поворотный транспортер.

Экскаватор полностью электрифицирован. Все рабочие механизмы имеют отдельные электродвигатели. На экскаваторе установлена самостоятельная трансформаторная подстанция 6000/500 в. Управление всеми механизмами экскаватора — кнопочное.

Один экскаватор обслуживает две электростилочные машины.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность за час чистой работы:	
на бесштыковой залежи	160 м ³ /час
на верховой залежи с плотностью до 2,5 %	100 м ³ /час
Максимальная ширина вскрытия карьера	12,3 м
Максимальная глубина экскавации	4,25 м
Скорость передвижения экскаватора	0,334 км/час
Удельное давление гусениц (среднее)	0,22 кг/см ²
Емкость ковшей	130 л
Количество ковшей	15 шт.
Скорость ковшевой цепи	0,41 м/сек
Скорость поворота верхней платформы	0,0236 об/мин
наименьшая	0,0236 об/мин
наибольшая	0,055 об/мин

Скорость движения полотна приемного транспортера	0,47 м/сек
Скорость движения полотна выдающего транспортера	0,55 м/сек
Скорость поворота выдающего транспортера	1,63 об/мин
Трансформатор питающей подстанции:	
мощность	320 кВТ
напряжение высокой стороны	6000—3000 в
Габариты машины:	
длина	26,4 м
ширина	6,15 м
высота	6,36 м
Вес машины	45,0 т

ХАРАКТЕРИСТИКА ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ

Назначение	Мощность, кВт	Тип	Число оборотов в минуту	Напряжение, в	Количество электродвигателей на машину, шт.
Для привода гусениц	14	АО-72-6	970	500	2
Для привода ковшевой цепи	20	АО-73-6	975	500	1
Для привода дробилки или прессы	100	АО-94-4	1470	500	1
Для привода механизма поворота верхней платформы	2,8	АО-51-6	930	500	1
Для привода полотна разгрузочного транспортера	4,5	АО-52-6	960	500	1
Для привода механизма поворота разгрузочного транспортера	2,8	АО-51-6	930	500	1
Для привода подъема ковшевой рамы	7	АО-62-6	975	500	1

MULTI-SCOOP PEAT EXCAVATOR ТЭМП-2

The Excavator ТЭМП-2 is used for the extraction of crude peat on upper and lower peat masses having a stump content not over 2.5 %.

The upper turntable of the Excavator has a powerful scoop frame. The turntable together with frame move fanwise in relation to the central journal. The swinging assembly has an automatic device ensuring constant output of the scoop frame at various depths of the deposit.

The ТЭМП-2 Excavator is a complex outfit for excavating peat on sites and for treating it in a special hammer mill or peat press.

The Excavator has a special swinging conveyer for loading treated peat into the bodies of electrical spreading machines.

The Excavator is completely electrified. All operating units are driven from individual electric motors. A self-contained step-down transformer substation (6000/500 V) is installed on the Excavator. All operating units of the Excavator have push-button control.

The Excavator operates in conjunction with two electrical spreading machines.

SPECIFICATIONS

Output during one hour of useful work:		Belt speed of the receiving conveyer	0,47 m/s
on sites without stumps	160 m ³ /h	Belt speed of the loading conveyer	0,55 m/s
on upper sites with a stump content up to 2.5 %	100 m ³ /h	Swinging speed of the loading conveyer	1,63 r. p. m.
Maximum boring width on the site	12,3 m	Transformer of the power substation output	320 kW
Maximum digging depth	4,25 m	voltage of the H.T. side	6000—3000 V
Travelling speed of the Excavator	0,334 km/h	Overall dimensions of the Excavator:	
Specific ground pressure of tracks (average)	0,22 kg/cm ²	length	26,4 m
Scoop capacity	130 litres	width	6,15 m
Number of scoops	15	height	6,36 m
Speed of the scoop chain	0,41 m/s	Weight of the Excavator	45,5 tons
Swinging speed of the top turntable:			
minimum	0,0236 r. p. m.		
maximum	0,055 r. p. m.		

CHARACTERISTICS OF THE ELECTRIC MOTORS

Designation	Output, kW	Type	Speed, r. p. m.	Voltage, v	Number of electric motors for each excavator
For the crawler drive	14	АО-72-6	970	500	2
For the scoop chain drive	20	АО-73-6	975	500	1
For the drive of the crusher or press	100	АО-94-4	1470	500	1
For the upper turntable swinging assembly drive	2,8	АО-51-6	930	500	1
For the drive of the loading belt conveyer	4,5	АО-52-6	960	500	1
For the drive of the loading conveyer swinging assembly	2,8	АО-51-6	930	500	1
For the hoisting drive of the scoop frame	7	АО-62-6	975	500	1

VIELEIMER-TORFBAGGER T3MII-2

Der Torfbagger T3MII-2 eignet sich für jüngere und ältere Torflagerstätten mit einem Gehalt an Baumstämmen von nicht mehr als 2,5 %.

Der Torfbagger trägt auf dem drehbaren Oberbau eine massive Eimerleiter und schwenkt mit ihr zusammen um die Drehachse. Das Schwenkgetriebe arbeitet selbsttätig und gewährleistet eine stets gleichbleibende Leistung der Eimerleiter unabhängig von der Baggerungstiefe.

Der Torfbagger T3MII-2 ist ein Vielfach-Aggregat für die Baggerung und Verarbeitung des Torfs in Schrot- oder Torfmaschine.

Der Bagger ist mit einem schwenkbaren Förderband ausgestattet, das das Baggergut in die Kästen der elektrischen Aufbereitungs-maschinen fördert.

Die Baggeraggregate werden elektrisch angetrieben. Alle Betriebsmechanismen haben eigene Elektromotoren. Der Bagger hat ein eigenes Transformatorunterwerk für 6000/500 V und wird durchweg mittels Druckknöpfen gesteuert.

Jeder Bagger bedient zwei elektrische Aufbereitungs-maschinen.

TECHNISCHE DATEN

Stundenleistung bei baumstumpffreien Lagerstätten	160 m³/Std
bei jüngeren Lagerstätten mit 2,5 % Baumstümpfen	100 m³/Std
Größe Baggerungsbreite	12,3 m
Größe Baggerungstiefe	4,25 m
Fahrgeschwindigkeit des Baggers	0,334 km/Std
Raupendruck durchschnittlich	0,22 kg/cm²
Eimerinhalt	130 Liter
Eimeranzahl	15 Stück
Eimerkettengeschwindigkeit	0,41 m/sek
Schwenkgeschwindigkeit des Oberbaus kleinste	0,0236 U/min
größte	0,055 U/min

Geschwindigkeit des Aufnahmeförder-bands	0,47 m/sek
Geschwindigkeit des Bandauslegers	0,55 m/sek
Schwenkgeschwindigkeit des Band-auslegers	1,63 U/min
Transformatorunterwerk:	
Leistung	320 kW
Hochspannungsseite	6000—3000 V
Baggerabmessungen:	
Länge	26,4 m
Breite	6,15 m
Höhe	6,36 m
Gesamtgewicht	45,8 t

DATEN DER ELEKTROMOTOREN

Bestimmung	Leistung, kW	Type	Drehzahl, U/min	Spannung, V	Anzahl der Elektro-motoren je Torfbagger
für Raupenkettantrieb	14	AO-72-6	970	500	2
für Eimerkettenantrieb	20	AO-73-6	975	500	1
für Schrot- oder Torfmaschinenantrieb	100	AO-94-4	1470	500	1
für das Schwenkwerk des Oberbaus	2,8	AO-51-6	930	500	1
für den Antrieb des Bandauslegers	4,5	AO-52-6	960	500	1
für das Schwenkwerk des Bandauslegers	2,8	AO-51-6	930	500	1
für das Heben der Eimerleiter	7	AO-62-6	975	500	1

EXCAVATEUR A GODETS POUR EXPLOITATIONS DE TOURBE T3MII-2

L'excavateur T3MII-2 est destiné à l'extraction de la tourbe brute dans des tourbières hautes ou basses avec un pourcentage de souches ne dépassant pas 2,5 %.

L'excavateur est doté d'une puissante élinde à godets montée sur le châssis tournant supérieur. L'excavateur et l'élinde effectuent relativement au pivot central un mouvement de balayage en éventail. Le mécanisme de pivotement possède un dispositif automatique maintenant la constance du débit de l'élinde lorsque la profondeur du gisement varie.

Machine combinée, l'excavateur T3MII-2 effectue l'extraction de la tourbe à partir du

chantier et traite celle-ci soit dans un défibreux-malaxeur à marteaux spécial, soit dans une presse.

L'excavateur est doté d'un transporteur pivotant spécial pour chargement de la masse de tourbe traitée dans les trémies des épanduses électriques.

Tous les organes de l'excavateur sont actionnés par des moteurs électriques individuels. L'excavateur est équipé d'un poste de transformation indépendant de 6000/500 V. La manœuvre de tous les mécanismes s'effectue par boutons-poussoirs.

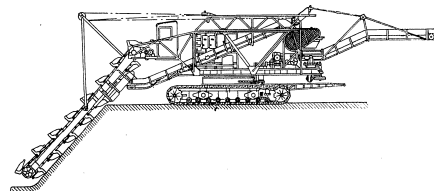
Chaque excavateur dessert deux machines électriques d'épandage.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Débit par heure de travail:	160 m³/h	Vitesse de la bande du transporteur de réception d'entrée	0,47 m/s
sur gisement sans souches	100 m³/h	Vitesse de la bande du transporteur de sortie	0,55 m/s
Largeur maximum de découverture du chantier	12,3 m	Vitesse de pivotement du transporteur de sortie	1,63 tr/min
Profondeur maximum d'extraction	4,25 m	Transformateur du poste d'alimentation:	
Vitesse d'avancement de l'excavateur	0,334 km/h	puissance	320 kW
Pression moyenne des chenilles	0,22 kg/cm²	tension (côté haute tension)	6000—3000 V
Capacité d'un godet	130 litres	Encombrement de la machine:	
Nombre de godets	15	longueur	26,4 m
Vitesse de la chaîne à godets	0,41 m/s	largeur	6,15 m
Vitesse de pivotement du châssis tournant supérieur:		hauteur	6,36 m
minimum	0,0236 tr/min	Poids de la machine	45,8 t
maximum	0,055 tr/min		

CARACTÉRISTIQUES DES MOTEURS ÉLECTRIQUES

Destination	Puissance, kW	Type	Vitesse de rotation, tr/min	Tension, V	Nombre de moteurs électriques par machine
Entraînement des chenilles	14	AO-72-6	970	500	2
Entraînement de la chaîne à godets	20	AO-73-6	975	500	1
Entraînement du défibreux-malaxeur à marteaux ou de la presse	100	AO-94-4	1470	500	1
Entraînement du mécanisme de rotation du châssis tournant supérieur	2,8	AO-51-6	930	500	1
Entraînement de la bande du transporteur de déchargement (de sortie)	4,5	AO-52-6	960	500	1
Entraînement du mécanisme de pivotement du transporteur de déchargement (de sortie)	2,8	AO-51-6	930	500	1
Levage de l'élinde	7	AO-62-6	975	500	1



По всем вопросам
приобретения
оборудования
обращайтесь по
адресу:

В/О „Машиноэкспорт“
Москва, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Адрес для телеграмм:
Москва Машиноэкспорт

Please address
all enquiries
in connection
with purchasing
equipment to:

V/O "Machinoexport"
Smolenskaya-Sennaya
Ploshchad, 32/34
Moscow, G-200
Cable address:
Machinoexport Moscow

Sämtliche Auskünfte
über Lieferung
von Betriebsausrüstungen
und Maschinen
erteilt

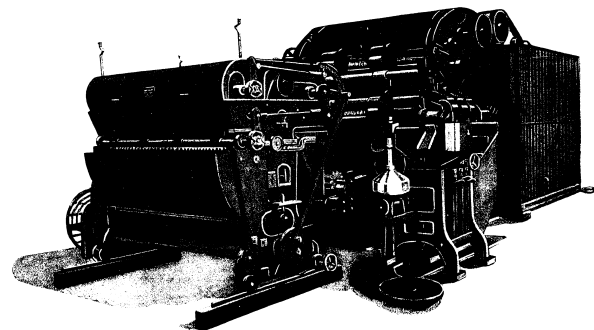
W/O „Maschinoexport“
Moskau, G-200
Smolenskaja-Sennaja Pl., 32/34
Telegrammadresse:
Moskau Maschinoexport

Pour tous renseignements
relatifs à l'achat
d'outillage
prière de s'adresser

à V/O «Machinoexport»
Moscou, G-200
pl. Smolenskaia-Sennaia, 32/34
Adresse télégraphique:
Moscou Machinoexport

ЧЕСАЛЬНАЯ МАШИНА

CARD



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ЧЕСАЛЬНАЯ МАШИНА. МАРКА Ч-460-Л1

Чесальная машина марки Ч-460-Л1 предназначена для формирования ленты из льняного очеса, короткого волокна с куделеприготовительных машин, отходов от трепания льна-сырца и прядомых утаров.

Машина производит параллелизацию спутанных волокон, очищает их от непрядомых примесей, перемешивает и дробит технические волокна, производит формирование и утонение ленты с последующей укладкой ее в таз.

Чесальная машина состоит из автоматического питателя марки ПЧ-162-Л, чесальной части машины и вытяжной головки марки Г-460-Л.

Льняной очес, короткое волокно с куделеприготовительных машин, отходы от трепания льна-сырца или прядомые утары, порось или в смеси вручную, периодически закладываясь в бункер автоматического питателя, производящего равномерный настил по весу волокон на транспортер чесальной части машины. Разработка спутанного волокна производится воздействием игольных поверхностей питающих цилиндров, чистительных и рабочих валиков, расположенных вокруг главного барабана. Для предотвращения выпадения в утары прядомых волокон машина оборудована поддерживающими валиками, расположенными в нижней части главного барабана.

Съем обработанного волокна с игольной поверхности барабана и формирование его в ленту осуществляются верхним и нижним съемными барабанами, качающимися гребнями и выпускными цилиндрами.

Утонение ленты и дальнейшая параллелизация волокон и очистка их от костры и непрядомых примесей производится в вытяжной головке, где окончательно сформированная лента поступает в таз.

Вытяжная головка оборудована автоматом переключения ленты из наполненного таза в пустой после набортки заданной длины, а также автоматическим укладчиком и уминателем ленты в тазу.

Главный барабан, рабочие и чистительные валики, а также выпускные цилиндры смонтированы на шариковых опорах. Автоматический питатель марки ПЧ-162-Л или вытяжная головка марки Г-460-Л могут быть заказаны отдельно при необходимости комплектации или действующего парка оборудования. В этом случае заказ оформляется в соответствии с назначением машин по описанию и опросным листам на указанные машины.

Чесальная машина марки Ч-460-Л1 изготавливается с правым или левым расположением вытяжной головки в зависимости от заказа. Правое расположение вытяжной головки считается по ходу волокна в машину.

Привод машины осуществляется от отдельного электродвигателя с передаточными редукторами и управлением от кнопочной станции через магнитный пускатель.

Машина укомплектована электромагнитным тормозом, действующим автоматически. Привод автоматического питателя осуществляется от чесальной части машины кожаным или тканым прорезиненным ремнем. Привод вытяжной головки осуществляется также от чесальной части машины коническими шестернями через фрикционную муфту.

Машина монтируется на специальном фундаменте, возвышающемся над уровнем пола на 100 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Производительность машины	14—45 кг/час	8. Ширина настила волокна на транспортер	1620 мм
2. Рабочая ширина	1830 мм	9. Пределы выкладки в головке	от 1,3 до 4,45
3. Количество рабочих валиков	7 1/2 пар	10. Пределы общей выкладки	13,6—117,5
4. Количество съемных барабанов	2 шт.	11. Номера вырабатываемой ленты	от 0,045 до 0,2
5. Количество поддерживающих валиков	4 шт.	12. Электродвигатель:	
6. Диаметры рабочих органов (без гарнитуры):		мощность	4,5 кВт
главного барабана	1524 мм	число оборотов	960 об/мин
питающих валиков	51 мм	13. Габаритные размеры:	
рабочих валиков	178 мм	длина	5160 мм
чистительных валиков	203 мм	ширина	3520 мм
съемных барабанов	355 мм	высота	2470 мм
7. Число оборотов главного барабана	от 120 до 180 об/мин	14. Вес машины	8685 кг

Ч-460-Л1 MODEL CARD

The Ч-460-Л1 Model Card is designed for producing sliver out of flax tow, short fibres from tow preparing machines, waste obtained in raw flax scutching, and, also, out of spinnable waste.

The Ч-460-Л1 Card makes entangled fibres parallel, cleans these of unspinnable impurities, blends and splits technical fibres, forms and attenuates the sliver, depositing it subsequently into a can.

The Ч-460-Л1 Card incorporates a ПЧ-162-Л automatic hopper feeder, a carding section, and a Г-460-Л drawing head.

Flax tow, short fibres from tow preparing machines, waste after raw flax scutching, or spinnable waste, are periodically charged by hand, separately or mixed up, into the hopper of the automatic feeder which spreads the fibre mass in a uniform by its weight layer over the feed lattice of the carding section.

Entangled fibres are acted upon by the pinned surfaces of the feed rollers, strippers and workers, all of them arranged around the pinned surface of the cylinder. To avoid loss in spinnable fibres the machine is equipped with supporting rollers located at the bottom of the cylinder.

The processed fibre mass is removed from the cylinder, and, then, formed to sliver with the help of a top and a bottom doffers, oscillating combs, and delivery rollers.

Attenuating of the sliver, with, subsequently, making the fibres parallel and cleaning the latter of chaff and unspinnable impurities, is accomplished in the drawing head, whereupon the finally formed sliver passes into the can.

The drawing head is fitted with an automatic device for throwing over the sliver from a full can to an empty one as soon as the desired sliver length has been produced; it is equipped also with an automatically operating coiler and a special unit expected to compress the sliver in the can.

The cylinder, workers, strippers, and delivery rollers are fitted with ball bearings.

The automatic hopper feeder model ПЧ-162-Л or the drawing head model Г-460-Л may be extra ordered as self-contained items for completing existing units. In this case the order is to be made in accordance with the destination of the machine and referring to descriptions and questionnaires valid for the required items.

The Ч-460-Л1 Card is built with the drawing head located on the machine either right- or leftwards (when looking in the direction of fibre movement is the Card).

The Card is driven from an individual electric motor through V-belts, and controlled by a push-button station through a magnetic starter.

The automatic feeder is driven from the carding section by a leather or a rubberized woven belt.

The drawing head is driven likewise from the carding section by cone gears through a friction clutch.

The Card is completed with an automatically acting electromagnetic brake.

The Card is installed on a special foundation, 100 mm above floor level.

MAIN SPECIFICATIONS

1. Production	14 to 45 kg/hour	8. Width of the fibre spread over the card feed lattice	1620 mm
2. Working width	1830 mm	9. Draft range of the drawing head	1.3 to 4.45
3. Number of workers	7 1/2 pairs	10. Total draft range	13.6 to 117.5
4. Number of strippers	2 pieces	11. Sliver counts to be produced	0.045 to 0.2
5. Number of supporting rollers	4 pieces	12. Electric motor:	
6. Diameter (without clothing) of:		power	4.5 kW
cylinder	1524 mm	speed	960 r. p. m.
feed rollers	51 mm	13. Overall dimensions:	
workers	178 mm	length	5160 mm
strippers	203 mm	width	3520 mm
doffers	355 mm	height	2470 mm
7. Speed range of the cylinder	120 to 180 r. p. m.	14. Weight	8685 kg

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБОРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

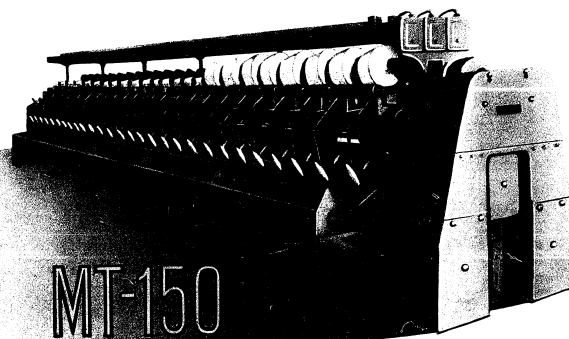
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"
32/34, Smolenskaya-Sennaya Ploshchad
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT MOSCOW



МОТАЛЬНАЯ МАШИНА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

МОТАЛЬНАЯ МАШИНА

Модель MT-150

Мотальная машина предназначена для перематки хлопчатобумажной пряжи с початков прядильных машин в конусные бобины крестовой намотки и парафинирования пряжи.

Машина — двухсторонняя — состоит из 5 секций по 20 веретен в каждой; в зависимости от условий машина может монтироваться из меньшего количества секций.

Пряжа, сматываемая с початков, проходит через нитеочиститель, тормозное устройство, нитепроводник и через приспособление для парафинирования нити.

Для вращения бобин и раскладки нити на машине имеются специальные мотальные барабанчики из пластмассы со спиральными канавками. Для намотки бобин конической формы применены барабанчики с переменным шагом спиральной канавки.

Машина снабжена автоматическими остановками, действующими при обрыве нити и доработке початка, и механизмом сферообразователя, формирующим торцовую поверхность бобин.

Для транспортировки пустых шпуль к хвостовому концу машины служит транспортер.

Привод машины осуществлен от трех отдельных электродвигателей. Один из них мощностью 0,6 кВт служит для привода валов автоматического останова и транспортера, а также для включения и выключения электродвигателей привода мотальных барабанчиков каждой стороны машины в целях предотвращения слоистой намотки.

Пуск и останов машины — кнопочный. При поставке машина укомплектовывается электродвигателями, кнопочными управлениями, магнитными пускателями и клиновыми ремнями.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Скорость, мотки в 1/мин	300—600
Размеры бобины в мм:	
диаметр основания	210
диаметр верха	150
длина	150
угол конуса	11° 30'
Электродвигатели:	
первый и второй:	1,7
мощность каждого в кВт	1,7
число оборотов в минуту	1450
третий:	0,6
мощность в кВт	0,6
число оборотов в минуту	950
Габаритные размеры в мм:	
длина	13780
ширина	1235
высота	1700
Вес в кг	около 3500

WINDING MACHINE

Model MT-150

The MT-150 Model Winding Machine is designed for winding of cotton yarn from spinning bobbins onto cross wound cones, as well as for paraffining of the yarn.

The two-sided machine consists of five sections with 20 spindles each; according to mill conditions, however, the unit may comprise also a less number of sections.

The yarn, wound off from the spinning bobbins, passes through the thread cleaning, dragging, guiding and paraffining appliances.

Provision has been made for bobbin rotation and yarn spreading on bobbins by special winding drums made of plastic and fitted with spiral grooves. For cone shaped bobbin winding drums with a variable groove pitch are used.

The Machine is equipped with automatic stop motions acting in case of yarn breakage or bobbin exhausting, as well as with a sphere former for bobbin butt forming.

For transporting empty bobbins to the machine end a conveyer is used.

The Machine is driven from three separate electric motors; one of these, 0,6 kW, actuates the automatic stop motion and the conveyer shafts, and stops and starts, also, the winding drum electric motor on each machine side in order to avoid band form winding. The machine is started and stopped by push-buttons.

The Machine is supplied with electric motors, push-button control, magnetic starters, and V-belts.

SPECIFICATIONS

Winding speed, m per min.	300 to 600
Bobbin size, mm:	
base diameter	210
top diameter	150
length	150
cone angle	11° 30'
Electric motors:	
first and second motors:	1,7
power, kW each	1,7
speed, r.p.m.	1450
third motor:	0,6
power, kW	0,6
speed, r.p.m.	950
Overall dimensions, mm:	
length	13780
width	1235
height	1700
Weight, kg	approx. 3500

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Cable address: MACHINOEXPORT Moscow

Всесоюзное общество
МАШИНОЭКСПОРТ

ПОГРУЗЧИК

Модель Т-107

Одноковшовый погрузчик модели Т-107, смонтированный на гусеничном тракторе С-80, производит не только погрузку, но и транспортирование материала на небольшое расстояние.

НАЗНАЧЕНИЕ

Одноковшовый погрузчик модели Т-107 предназначен главным образом для погрузки различных сыпучих и кусковых материалов — песка, угля, гравия, щебня, шлаков, свеклы, руды, снега и др. — в открытые железнодорожные вагоны и автотранспорт, для перегрузки этих материалов в отвал, для насыпки материалов в штабели, для транспортирования их на наиболее выгодное расстояние, а также для засыпки ям.

Погрузчик может забирать груз с любого места штабеля или кагатного поля, без каких-либо дополнительных механизмов для погрузки. Площадь, на которой работает погрузчик, должна быть относительно ровной.

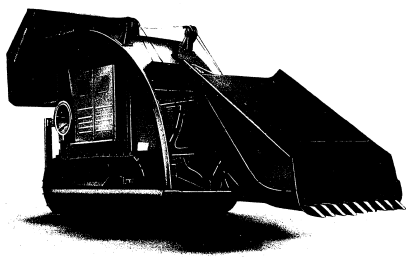


Рис. 1. Одноковшовый погрузчик Т-107

LOADER

Model T-107

Single-bucket Model T-107 Loader mounted on the C-80 caterpillar tractor is adapted not only for loading but also for transportation of materials on short distances.

APPLICATION

The single-bucket Model T-107 Loader is intended mainly for loading of various loose and lump materials — sand, coal, gravel, crushed stone, slags, beets, ores, snow, etc., in open railroad cars and on automobiles, for reloading of these materials into piles, for unloading of materials in stock yards, for transporting them to the most advantageous distance as well as for filling up pits.

The loader can take a load from any pile or a stock yard without any additional loading mechanisms. The ground intended for operation of the loader should be as level as possible.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Емкость ковша:	
без насадки	4 м³
с насадкой	6 м³
Наибольшая грузоподъемность ковша	4 т
Скорость передвижения погрузчика:	
наименьшая	2,25 м/сек
наибольшая	9,65 м/сек
Скорость движения ковша:	
наименьшая	0,29 м/сек
наибольшая	1,34 м/сек
Ширина ковша (по внутреннему обмеру)	2,2 м
Угол разгрузки	42°
Высота разгрузки:	
с лотком	2,3 м
без лотка	3,7 м
без лотка с выдвинутым телескопом	4,5 м
Общий вес погрузчика с трактором	19,364 т
Вес погрузчика без трактора	7,964 т
Число рабочих циклов в час:	
при транспортировании на 12 м	50
при транспортировании на 100 м	11
Удельное давление на грунт при нагруженном погрузчике	0,83 кг/см²
Габаритные размеры при нижнем положении ковша без лотка:	
длина	7,23 м
высота	3,96 м
ширина	2,314 м
Длина при нижнем положении ковша с лотком	8,55 м
Наибольшая высота погрузчика при верхнем положении ковша:	
с выдвинутым телескопом	6,48 м
с раздвинутым телескопом	7,28 м
Расстояние от нижней кромки лотка до земли	2,3 м

СХЕМА РАБОТЫ ПОГРУЗЧИКА

Для наполнения ковша погрузчик подъезжает к погрузаемому материалу (куче, штабелю, кагату) с ковшом, опущенным до уровня земли, и врезается в материал силой тяги трактора.

По мере наполнения ковша, врезаясь в материал, постепенно поднимается вверх и принимает транспортное положение под углом 45° к горизонту. Затем погрузчик задним ходом, без поворота, подъезжает тыльной стороной к месту разгрузки — к вагону, гондole, автотранспорту и т.п. Для разгрузки материала ковш поднимается до положения, при котором происходит высыпание материала из ковша.

MAIN SPECIFICATIONS

Bucket holding capacity:	
without bucket extension	4 cu. m
with bucket extension	6 cu. m
Maximum load to be carried with the bucket	4 t
Speed of loader:	
minimum	2.25 m/sec
maximum	9.65 m/sec
Bucket movement velocity:	
minimum	0.29 m/sec
maximum	1.34 m/sec
Bucket width (inner sizes)	2.2 m
Discharging angle	42°
Discharging height:	
with tray	2.3 m
without tray	3.7 m
without tray with extended telescopic device	4.5 m
Weight of loader together with tractor	19.364 t
Weight of loader without tractor	7.964 t
Number of working cycles per hour:	
when transporting on a distance of 12 m	50
when transporting on a distance of 100 m	11
Specific pressure on the ground, loaded	0.83 kg/cm²
Overall dimensions at lower position of bucket without tray:	
length	7.23 m
height	3.96 m
width	2.314 m
Length at lower position of bucket with tray	8.55 m
Maximum height of loader at upper position of the bucket:	
with unextended telescopic device	6.48 m
with extended telescopic device	7.28 m
Distance from the tray lower edge to the ground	2.3 m

LOADER OPERATION

In order to fill the bucket, the loader comes close to the loaded material (various piles) with the bucket lowered on the ground and cuts into the material, using the power of the tractor.

In the process of filling up and cutting into the material, the bucket is gradually lifted up and assumes transporting position at an angle of 45° to the horizon. Then the loader moves backwards and without turning comes with its rear side close to the unloading place — to a railroad car or an open railroad gondola car, motor truck, etc. To unload the material the bucket is lifted to a position causing the material to fall out of the bucket.

Разгруженный ковш вновь опускается в транспортное положение, а подъезжая к месту загрузки, ковш снова опускается до уровня земли для загрузки, и так цикл повторяется.

Погрузчик при работе, подобно челноку в машине, совершает поступательное, то возвратное движение.

Погрузчик обслуживается одним человеком — водителем, который посредством рычагов управляет всеми движениями погрузчика и трактора из кабины.

The unloaded bucket is lowered to transport position and coming to the charging place is again lowered to the ground thus repeating the cycle.

During operation the loader performs reciprocating movement like a shuttle. The loader is serviced by one service man — the driver — who by means of levers in the cabin controls all movements of the tractor and the loader.

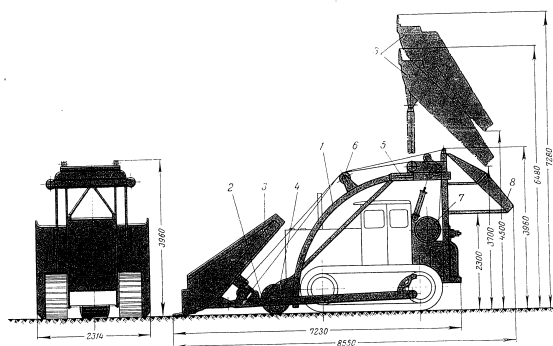


Fig. 2. Sketch of the general view of the T-107 loader mounted on the C-80 tractor.

1 — frame, 2 — bucket levers, 3 — bucket, 4 — roller, 5 — bumper, 6 — block system, 7 — winch with reversing gear, 8 — tray.

Fig. 2. Model T-107 Loader mounted on the C-80 Tractor. Sketch of the general view:

1 — frame, 2 — bucket levers, 3 — bucket, 4 — roller, 5 — bumper, 6 — block system, 7 — winch with reversing gear, 8 — tray.

DESCRIPTION OF THE DESIGN

The loader represents a unit mounted on the "Stalinetz-80" tractor and comprises the following main parts: arc-formed frame along which the bucket rolls; levers hinged to the tractor caterpillar truck frames; bucket fastened to these levers; winch and block system for moving the bucket; bumper, tray and supporting roller.

Привод лебедки осуществляется от стандартной коробки отбора мощности трактора С-80 посредством шлицевой муфты. От вала шлицевой муфты приводится во вращение

шестерни реверса, который состоит из пяти цилиндрических зубчатых колес и двух дисковых фрикционных муфт. Фрикционные муфты имеют воздушное охлаждение. На промежуточном выводе на валу реверса находится ленточный тормоз, служащий для удержания ковша в любом его положении. От звездочки, находящейся на том же валу, посредством цепной передачи приводится во вращение червячная передача.

На валу червячного колеса консольно посажены два барабана, имеющие форму двух цилиндров разных диаметров с конусной частью между ними.

Благодаря такой форме барабанов скорость подъема ковша с грузом в момент зацепывания материала и в начале подъема меньше, чем в конце подъема.

Это соответствует порядку изменений усилий в канатах, уменьшающихся по мере поднятия ковша. Кроме того, увеличение скорости движения ковша перед моментом его разгрузки способствует лучшему высыпанию материала из ковша.

Направление движения ковша — подъем или спуск — изменяется посредством реверса. Управление фрикционными муфтами реверса и тормозом блокировано так, что при вклю-

The winch drive is effected from the standard power take-off device of the C-80 tractor by means of a spline coupling. The spline coupling shaft drives the reversing gears consisting of

five spur gears and two friction disc clutches. The friction clutches are provided with an air cooling. The intermediate outgoing reverse shaft is provided with a band brake which holds the bucket in any position. A worm drive is rotated through a chain driven by a sprocket placed on the reverse shaft.

The worm gear shaft end bears two drums made in the form of two cylinders of various diameters with an intermediate taper part between them.

Due to such a form of the drums the bucket lifting velocity when loaded is lower at the beginning of the lifting and at the moment of charging the material.

This corresponds to the process of varying loads on the steel ropes which decrease simultaneously with the lifting of the bucket.

Besides this, increasing of the bucket lifting velocity before the point of its discharge facilitates emptying of the bucket.

The direction of the bucket movement — lifting or lowering — is changed by means of the reversing gear. The friction clutch, reversing gear, and brake controls are interlocked in such a way that by cutting in one of the friction clutches the brake is cut out. Simultaneously, depending on which friction clutch is

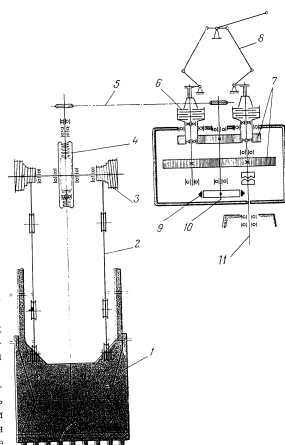


Fig. 3. Kinematic scheme of the mechanism of the T-107 loader mounted on the C-80 tractor.

1 — winch, 2 — block system, 3 — winch drums, 4 — worm drive, 5 — chain drive, 6 — disc friction clutches, 7 — reversing gears, 8 — control levers, 9 — brake, 10 — intermediate shaft, 11 — tractor C-80 engine shaft.

Fig. 3. Model T-107 Loader, mounted on the C-80 Tractor. Kinematic scheme of mechanism:

1 — winch, 2 — block system, 3 — winch drums, 4 — worm drive, 5 — chain drive, 6 — disc friction clutches, 7 — reversing gears, 8 — control levers, 9 — brake, 10 — intermediate shaft, 11 — tractor C-80 engine shaft.

depending on which friction clutch is

чений какой-либо из фрикционных муфт тормоз выключается. При этом в зависимости от того, какал из фрикционных муфт включена, осуществляется подъем или спуск ковша.

При выключении фрикционной муфты включается тормоз, благодаря чему ковш удерживается в любом положении.

Кроме того, дисковые фрикционные муфты предохраняют механизмы от перегрузки и исключают возможность их поломки. Все механизмы погрузчика смонтированы на подшипниках качения, что обеспечивает продолжительный срок службы и высокий коэффициент полезного действия механизмов.

Буфера служат для смягчения удара рычагов ковша во время разгрузки материала. Они расположены по обеим сторонам каркаса. Внутри стакана буфера находится пружина, работающая на сжатие.

При соприкосновении рычагов ковша с буферами, посредством системы рычагов включается фрикционная муфта лебедки и одновременно разгружается тормоз.

После разгрузки ковша пружины отталкивают рычаги ковша до такого положения, при котором центр тяжести ковша переходит за нейтральное положение, и рычаги с ковшом начинают опускаться под действием собственного веса, не ослабляя натяжения каната.

Ковш служит для зачерпывания материала. В зависимости от рода зачерпываемого материала угол наклона ковша может регулироваться двумя распорными винтами. Увеличение емкости ковша достигается наращиванием насадки, прикрепляемой к ковшу болтами.

Для лучшего врезания в материал на передней кромке ковша предусмотрены сменные детали: один донный нож, два боковых и 9 зубьев, отлитых из износостойчивой стали.

Рычаги ковша — сварные, имеют телескопическое устройство, позволяющее изменять их длину, обеспечивая тем самым изменение высоты разгрузки ковша.

Каток, расположенный впереди трактора, служит дополнительной опорой трактора, предотвращая его опрокидывание во время зачерпывания ковшом материала.

Лоток, укрепленный болтами сзади корпуса погрузчика, навешивается в том случае, когда разгрузка ковша производится в транспорт-

engaged lifting or lowering of the bucket takes place.

When cutting out the friction clutch the brake is immediately engaged, thus holding the bucket in any position.

Besides, the disc friction clutches protect the mechanism from overloading and prevents breakage. All loader mechanisms are mounted on rolling friction bearings which ensure long term of operation and high efficiency of the machine.

The **bumpers** serve to absorb the blows of the bucket levers during unloading of the material. They are placed on both sides of the frame. A compressed spring is placed inside of the bumper sleeve.

When the bucket levers come in contact with the bumpers the winch friction clutch is immediately engaged through a system of levers; simultaneously the brake is applied.

After discharging of the bucket, the springs push the bucket levers until the centre of gravity of the bucket enters into neutral position and the bucket and levers begin to lower under action of their own weight without slackening of the rope tension.

The **bucket** serves to scoop up the material. Depending on the kind of material to be loaded the bucket inclination angle can be adjusted by two screws. The holding capacity of the bucket can be increased by bolting a bucket extension to it.

In order to facilitate the work of cutting into the material the front edge of the bucket is provided with the following replaceable parts: one ground blade, two side blades, and nine teeth cast of wear resistant steel.

The **bucket levers** are welded and have a telescopic design allowing to change their length, thus ensuring varied unloading height of the bucket.

The **roller** mounted in front of the tractor serves for better balancing of the tractor, preventing it from tilting when the bucket scoops up the material.

The **tray** bolted on the rear of the loader body is mounted when the bucket unloads into transporting containers having a small height — into a rock hauling truck, motor lorry, etc.

ные средства с невысокими габаритами — в самосвал, грузовой автомобиль и т. п. Тогда груз, высыпаясь с большой высоты, попадает сначала на лоток, который смягчает удар.

Если погрузка производится в отвал или железнодорожные вагоны, gondola-cars, тендеры паровозов и подобные виды транспорта, лоток снимается с погрузчика.

In such cases the material falling down from a considerable height falls first on the tray which softens its fall.

When loading is performed on the ground or on railroad cars, gondola-cars, locomotive tenders and similar transporting vehicles, the tray should be removed from the loader.

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

ВОО „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,

Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION

WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

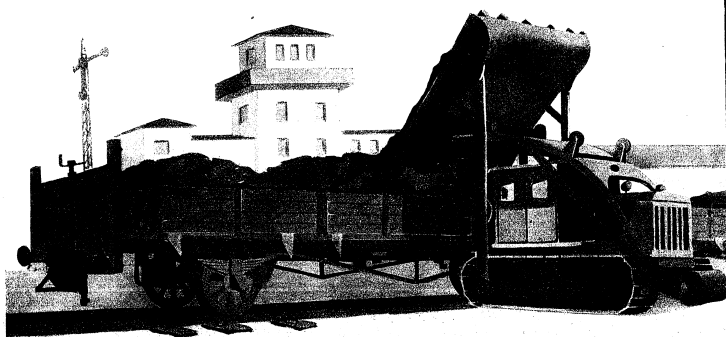
VIO "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34

MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT Moscow

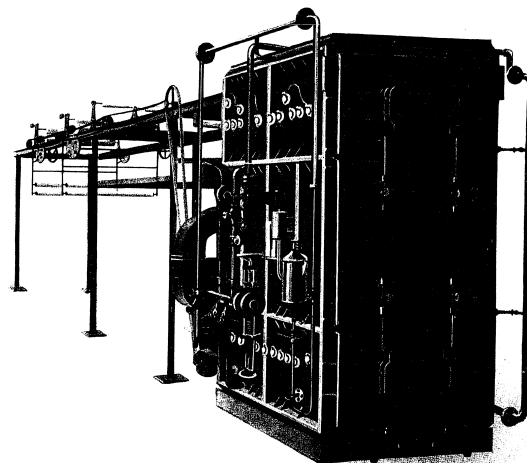


CABLE ADDRESS: MASHINOEXPORT, MOSCOW

ТЕЛЕГРАФИЧЕСКИЙ АДРЕС

МАШИНОЭКСПОРТ

240 527



ЗРЕЛЬНИК

ОКИСЛИТЕЛЬНЫЙ

З 0-110-1

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
С С С Р МОСКВА

ЗРЕЛЬНИК ОКИСЛИТЕЛЬНЫЙ

Модель 30-110-1

Зрельник окислительный модели 30-110-1 предназначен для обработки набивной ткани и резерва по черному анилину во влажной паровой среде при температуре до 95° C.

Зрельная камера состоит из чугунных плит, соединенных между собой болтами. Потолок и торцовые плиты выполнены полыми с паровым обогревом для предотвращения возможности конденсации на них водяных паров и попадания капель на ткань. Внутри камеры имеются два ряда направляющих роликов. Два ролика верхнего ряда имеют принудительное вращение. Ткань заправляется в два полотна внакладку. Для заправки ткани внутрь камеры в боковой стенке ее имеется герметически закрывающаяся дверь. Зрельная камера обогревается паровыми ребристыми трубами, расположенными по дну камеры, и острым увлажненным паром через перфорированные трубы сверху и внизу камеры. Вход и выход ткани в камеру осуществляется через специальный ромбовидный затвор. Зрельник укомплектовывается увлажнителем форсуночного типа и аммиачным прибором для нейтрализации кислотных веществ.

На передней стенке зрельника, в месте входа и выхода ткани, имеется охладительная камера для охлаждения ткани при выходе и улавливания паров, проникающих через ромбовидный затвор. Заправочное и выборочное устройство состоит из брезга, направляющих роликов, тканенаправителей и двух самоклавов.

Привод — от индивидуального электродвигателя через цепную, ременную и зубчатую передачи.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	3840 м/час
Рабочая ширина	1100 мм
Заправочная длина	76 м
Время пребывания ткани в камере	52,5 сек
Мощность электродвигателя	2,8 кВт
Габаритные размеры машины:	
длина	12 746 мм
ширина	2265 мм
высота	3390 мм
Вес машины	9492 кг

OXIDIZING AGER

30-110-1 Model

The 30-110-1 Model Oxidizing Ager is designed for processing printed cloth and reserve on oniline black in a humid steam medium at temperatures up to 95° C.

The ageing chamber consists of cast-iron plates joined together by bolts. The roof and both end sides of the ageing chamber are made up of steam heated hollow plates to avoid condensation of water steam on them and the possibility of water drops falling onto the cloth.

Inside the chamber there are two rows of guiding rollers. Two rollers of the top row are positively driven.

The cloth enters the ageing chamber in two superimposed pieces. For threading up the ageing chamber is provided in the sidewall with a door being hermetically closed.

The ageing chamber is heated by ribbed steam pipes arranged at the chamber bottom, and by live humidified steam through perforated pipes at the top and the bottom of the chamber.

The cloth enters and leaves the ageing chamber through a special rhomb type locking device.

The Ager is completed with a jet type humidifier and an ammoniacal arrangement for neutralization of acid matters.

On the front wall of the Ager, at the entrance and exit of the cloth there is a cooling compartment for cooling the cloth as this leaves the ageing chamber, and also, for occluding the fumes penetrating through the rhomb type locking device.

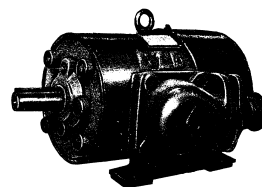
The charging and take-out arrangements consist of entering rails, guiding rollers, cloth guiders and two platens.

The Ager is driven from an individual electric motor through a chain, belt and toothed gear.

MAIN SPECIFICATIONS

Production	3840 m per hour
Working width	1100 mm
Length of cloth	76 m
Ageing time	52.5 sec
Electric motor power	2.8 kW
Overall dimensions:	
length	12 746 mm
width	2265 mm
height	3390 mm
Weight	9492 kg

**АСИНХРОННЫЕ
ВЗРЫВОБЕЗОПАСНЫЕ
ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ**



СЕРИИ **KO**
SERIES

**ASYNCHRONOUS THREE-PHASE
EXPLOSION-PROOF ELECTRIC MOTORS**

☆

**ASYNCHROME EXPLOSIONSSICHERE
ELEKTROMOTOREN DES DREHSTROMS**



Внешторгиздат, Закал. № 964

**ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ**

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

**ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР** **МОСКВА**

АСИНХРОННЫЕ ВЗРЫВОБЕЗОПАСНЫЕ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ ТРЕХФАЗНОГО ТОКА СЕРИИ КО

4—50 квт * 1500, 1000, 750 об/мин (синхр.) * 380 в * 50 гц

НАЗНАЧЕНИЕ

Взрывобезопасные рудничные электродвигатели серии КО предназначены для применения в подземных установках каменноугольных шахт в среде, содержащей рудничный газ (метан) или угольную пыль в воздухе.

Взрывобезопасные электродвигатели в отличие от нормальных закрытых имеют знак ВВ, В2В или ВЗГ соответственно категории и группе среды, для работы в которой они предназначены.

Электродвигатели серии КО предназначены для длительной работы от сети с частотой 50 гц при температуре окружающей среды не выше +35° С.

Электродвигатели используются для напряжения на зажимах статора 380 в, имеют короткозамкнутый ротор. Электродвигатели рассчитаны для непосредственного пуска от полной нагрузки сети.

По особому заказу электродвигатели могут быть изготовлены также для напряжения 220 и 500 в.

Электродвигатель может соединиться с приводом эластичной муфтой или зубчатой передачей.

Электродвигатели нормально выпускаются с одним свободным концом вала.

СПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Станина электродвигателей серии КО изготавливается из стальной трубы и снабжается двумя выходными патрубками для установки на одном из них выходной коробки статора.

Сердечник статора состоит из штампованных листов электротехнической стали, набранных непосредственно в станину, лагранжевых и закрепленных нажимными шайбами и костьцевыми шпонками.

Обмотка статора — двухслойная. Изоляция обмоток — теплостойкая, класса В, изготовленная на основе восточного стекла.

Соединение фаз обмотки в звезду (или треугольник) производится пайкой внутри электродвигателя.

Выходы обмотки статора присоединены к трем проходным зажимам, укрепленным на стальной пластине, которая привинчивается к выходному патрубку.

Ротор состоит из сердечника, набранного из листов электротехнической стали, и корот-

козамкнутой клетки, образуемой путем заливки паза сердечника алюминием. Звудно с алюминиевой клеткой стлнты крылья, которые служат для улучшения охлаждения путем перемешивания воздуха.

Подшипники у электродвигателей КО1 и КО2 — шариковые. У электродвигателей КО3 и КО4 сь стороны привода установлен роликовый подшипник, с противоположной стороны — шариковый.

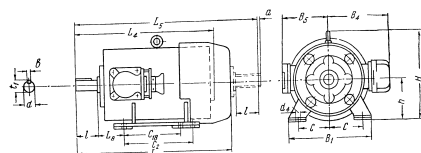
Послзашникские шиты — литые из модифицированного чугуна, крепятся к станине кольцевой разрезной шпонкой, зажатой четырьмя шпильками между шитом и замыкающим кольцом.

Охлаждение электродвигателей осуществляется путем наружного обдува поверхности станины вентилятором, отлитым из алюминия и посаженным на вал электродвигателя со стороны, противоположной приводу. Вентилятор закрыт стальным направляющим колпаком.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Тип электродвигателя	Номинальная мощность на валу, квт	При номинальной нагрузке				$I_{\text{пуск}}$ $I_{\text{ном}}$	$M_{\text{пуск}}$ $M_{\text{ном}}$	$M_{\text{макс}}$ $M_{\text{ном}}$	Вес, кг	Максимальный момент ротора, кг·м
		скорость вращения, об/мин	К. п. д., %	cos φ						
КО-11-4	8	1470	87	0,84	5,0	2,0	2,0	180	0,49	
КО-12-4	11	1470	88	0,85	5,0	2,0	2,1	210	0,67	
КО-21-4	15	1475	89	0,85	5,5	2,1	2,1	250	0,97	
КО-22-4	20	1475	90	0,85	6,0	2,1	2,1	300	1,28	
КО-31-4	25	1480	89,5	0,86	6,0	2,2	2,2	475	2,83	
КО-32-4	32	1480	90	0,86	6,0	2,2	2,2	555	3,65	
КО-41-4	40	1485	90,5	0,86	6,0	2,3	2,3	680	5,52	
КО-42-4	50	1485	91,5	0,86	6,0	2,3	2,3	765	6,7	
КО-11-6	6	970	85	0,75	1,5	2,0	2,0	180	0,54	
КО-12-6	8	970	86	0,75	5,0	2,0	2,0	210	0,76	
КО-21-6	11	975	88	0,76	5,5	2,0	2,0	250	1,03	
КО-22-6	15	975	88,5	0,8	5,0	2,0	2,0	300	1,42	
КО-31-6	20	980	89	0,82	5,0	2,0	2,0	475	3,43	
КО-32-6	25	980	90	0,83	5,0	2,0	2,0	555	4,51	
КО-41-6	32	980	90,5	0,84	5,5	2,0	2,0	680	7,96	
КО-42-6	40	980	91	0,85	5,5	2,0	2,0	765	9,76	
КО-11-8	4	725	82,5	0,72	5,0	2,0	2,0	180	0,67	
КО-12-8	6	725	81,5	0,73	5,0	2,0	2,0	210	0,95	
КО-21-8	8	725	86	0,74	5,0	2,0	2,0	250	1,08	
КО-22-8	11	725	87,5	0,75	5,0	2,0	2,0	300	1,5	
КО-31-8	15	735	88,5	0,76	5,5	2,0	2,0	475	4,61	
КО-32-8	20	735	89	0,78	5,5	2,0	2,1	555	6,07	
КО-41-8	25	735	89,5	0,8	5,5	2,0	2,0	680	9,1	
КО-42-8	32	735	90	0,8	5,5	2,0	2,0	765	11,21	

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ — OVERALL DIMENSIONS — ABMESSUNGEN

SERIES KO ASYNCHRONOUS THREE-PHASE
EXPLOSION-PROOF ELECTRIC MOTORS

4—50 kW * 1500; 1000; 750 r.p.m. (synchronous) * 380 V * 50 c.p.s.

APPLICATION

Series KO explosion-proof mine electric motors are used for underground installations of coal mines at the presence of mine gas (methane) or coal dust in air.

The explosion-proof electric motors in distinction from normally enclosed motors have symbols PB, B2F or B3F according to the category and group of an atmosphere in which they are designed to operate.

Series KO electric motors are designed for continuous operation from 50 c.p.s. a.c. circuit at an ambient temperature up to $\pm 35^{\circ}\text{C}$.

The electric motors are made for the voltage of 380 V at the stator terminals. They are squirrel-cage motors and designed for a direct starting from full circuit voltage.

On request the electric motors may be made for 220 or 500 V. The motor may be coupled with the drive by means of an elastic coupling or by a gear drive.

The electric motors are available with one free shaft end.

DESCRIPTION

The frame of series KO electric motors is made of a steel pipe. It has two pipes for terminals. The stator terminals box is mounted on one of these pipes. The stator core consists of electrotechnical steel stamped laminations assembled directly in the frame. These laminations are pressed and strengthened with packing washers and round keys.

The stator winding is of double-layer type. The winding insulation is heat-resistant, class B and it is made on the base of fibrous glass.

The winding phases are connected in wye (or delta). The phase connection is accomplished with a soldering inside the electric motor.

The stator winding terminals are connected to three clamps strengthened to a steel plate screwed to the terminal pipe.

The rotor consists of a core assembled from electrotechnical steel laminations and squirrel-

cage formed by means of pouring the core recesses with aluminium.

The vanes serving for better cooling by means of mixing inside air are cast together with the aluminium cage.

The bearings of series KO1 and KO2 are of ball type.

Series KO3 and KO4 electric motors have on the drive side roller bearings and on the opposite side ball bearings.

End shields are cast from cast iron. They are strengthened to the frame with a round split key clamped among the end shield and a locking ring by means of four pins.

Cooling of the electric motors is accomplished by blowing out the frame surface by means of a fan. The fan is cast from aluminium and mounted on the electric motor shaft on the opposite drive side. The fan is enclosed with a steel directing cap.

Тип электродвигателя	Размеры, мм										
	B_1	B_2	B_3	b	C	C_2	C_3	d	H	h	t_1
KO-31-4,6,8	490	425	310	18	210	420	330	60	550	250	65,5
KO-32-4,6,8	545	425	310	18	250	420	330	60	550	250	65,5
KO-41-4,6,8	590	460	345	20	250	380	—	70	635	300	76
KO-42-4,6,8	590	460	345	20	250	420	380	70	635	300	76
KO-11-4,6,8	350	295	220	14	125	290	—	45	385	170	49
KO-12-4,6,8	410	295	220	14	175	320	235	45	385	170	49

Type of electric motor	Dimensions, mm										
	B_1	B_2	B_3	b	C	C_2	C_3	d	H	h	t_1
KO-31-4,6,8	490	425	310	18	210	420	330	60	550	250	65,5
KO-32-4,6,8	545	425	310	18	250	420	330	60	550	250	65,5
KO-41-4,6,8	590	460	345	20	250	380	—	70	635	300	76
KO-42-4,6,8	590	460	345	20	250	420	380	70	635	300	76
KO-11-4,6,8	350	295	220	14	125	290	—	45	385	170	49
KO-12-4,6,8	410	295	220	14	175	320	235	45	385	170	49

Type der Elektromotoren	Maß, mm										
	B_1	B_2	B_3	b	C	C_2	C_3	d	H	h	t_1
KO-31-4,6,8	490	425	310	18	210	420	330	60	550	250	65,5
KO-32-4,6,8	545	425	310	18	250	420	330	60	550	250	65,5
KO-41-4,6,8	590	460	345	20	250	380	—	70	635	300	76
KO-42-4,6,8	590	460	345	20	250	420	380	70	635	300	76
KO-11-4,6,8	350	295	220	14	125	290	—	45	385	170	49
KO-12-4,6,8	410	295	220	14	175	320	235	45	385	170	49

TECHNICAL DATA

Type of electric motor	Rated power on the shaft, kW	At rated load			$I_{\text{start}}/I_{\text{rat}}$	$M_{\text{start}}/M_{\text{rat}}$	$M_{\text{max}}/M_{\text{rat}}$	Weight, kg	Rotor flywheel moment, kg·m ²
		speed, r. p. m.	efficiency, %	cos φ					
KO-11-4	8	1470	87	0.84	5.0	2.0	2.0	180	0.49
KO-12-4	11	1470	88	0.85	5.0	2.0	2.1	210	0.67
KO-21-4	15	1475	89	0.85	5.5	2.1	2.1	250	0.97
KO-22-4	20	1475	90	0.85	6.0	2.1	2.1	300	1.28
KO-31-4	25	1480	89.5	0.86	6.0	2.2	2.2	475	2.83
KO-32-4	32	1480	90	0.86	6.0	2.2	2.2	555	3.65
KO-41-4	40	1485	90.5	0.86	6.0	2.3	2.3	680	5.52
KO-42-4	50	1485	91.5	0.86	6.0	2.3	2.3	765	6.7
KO-11-6	6	970	85	0.75	4.5	2.0	2.0	180	0.54
KO-12-6	8	970	86	0.75	5.0	2.0	2.0	210	0.76
KO-21-6	11	975	88	0.76	5.5	2.0	2.0	250	1.03
KO-22-6	15	975	88.5	0.8	5.0	2.0	2.0	300	1.42
KO-31-6	20	980	89	0.82	5.0	2.0	2.0	475	3.43
KO-32-6	25	980	90	0.83	5.0	2.0	2.0	555	4.51
KO-41-6	32	980	90.5	0.84	5.5	2.0	2.0	680	7.96
KO-42-6	40	980	91	0.85	5.5	2.0	2.0	765	9.76
KO-11-8	4	725	82.5	0.72	5.0	2.0	2.0	180	0.67
KO-12-8	6	725	84.5	0.73	5.0	2.0	2.0	210	0.95
KO-21-8	8	725	86	0.74	5.0	2.0	2.0	250	1.08
KO-22-8	11	725	87.5	0.75	5.0	2.0	2.0	300	1.5
KO-31-8	15	735	88.5	0.76	5.5	2.0	2.0	475	4.61
KO-32-8	20	735	89	0.78	5.5	2.0	2.1	555	6.07
KO-41-8	25	735	89.5	0.8	5.5	2.0	2.0	680	9.1
KO-42-8	32	735	90	0.8	5.5	2.0	2.0	765	11.21

ASYNCHRONE EXPLOSIONSSICHERE ELEKTROMOTOREN DES DREHSTROMS SERIE KO

4—50 kW \approx 1500, 1000, 760 Umdr./min (synchr.) \approx 380 V \approx 50 Hz

VERWENDUNG

Explosionssichere Gruben- und Elektromotoren Serie KO dienen zur Verwendung in unterirdischen Anlagen der Kohlengruben in einem Medium, welches Gruben- (Methan) oder Kohlenstaub in der Luft enthält.

Explosionssichere Elektromotoren haben im Unterschied zu normalen geschlossenen Abzeichen PB, B25 oder B3T entsprechend der Kategorie und der Gruppe des Mediums, wo sie zu arbeiten bestimmt sind.

Elektromotoren Serie KO sind zum dauernden Betrieb vom Stromnetz mit Frequenz 50 Hz bei Raumtemperatur nicht höher als -35°C bestimmt.

Elektromotoren werden für Spannung an den Statorschlitten von 380 V hergestellt, haben einen kurzgeschlossenen Rotor und sind für unmittelbares Anlassen von voller Netzspannung berechnet.

Nach Senderbestellung können Elektromotoren auch für Spannung von 220 bzw. 500 V hergestellt werden.

Verbindung des Elektromotors mit dem Antrieb kann mittels einer elastischen Muffe oder eines Zahnradgetriebes erfolgen.

Elektromotoren werden normalerweise mit einem freien Wellenende geliefert.

BESCHREIBUNG DES AUFBAUS

Ständer der Elektromotoren Serie KO wird aus Stahlrohr hergestellt. Er ist mit zwei Ableitungsschrauben für Aufstellung des Statorgehäuses auf einem von ihnen versehen.

Kern des Stators besteht aus gestanzten Platten des elektrotechnischen Stahls, die unmittelbar im Ständer gewählt, eingepreßt und mit Druckscheiben und Ringbleiben befestigt sind.

Stator hat Zwickelschichtenwindung.

Windungsisolierung — wärmediesel, der Klasse B, hergestellt auf der Grundlage laserigen Glases.

Verbindung der Windungsphasen zu einem Stern (oder Dreieck) erfolgt durch Löten im Inneren des Elektromotors.

Windungsenden des Stators sind an drei Durchgangsklemmen angeschlossen, die auf einer zum Ableitungsschrauben angeschraubten Stahlplatte befestigt sind.

Rotor besteht aus einem Kern, der aus Platten des elektrotechnischen Stahls gewählt ist, und aus einem kurzgeschlossenen Käfig, der

durch das Verkleben der Kernfalte mit Aluminium gebildet wird. Zusammen mit dem Aluminiumkäfig sind Flügel gegossen, die zur Verbesserung der Abkühlung durch Vermischung der inneren Luft dienen.

Elektromotoren KO1 und KO2 sind mit Kugellagern versehen.

Elektromotoren KO3 und KO4 haben von der Seite des Antriebs Rollenlager und an der entgegengesetzten Seite — Kugellager.

Lagerschilde sind aus modifiziertem Gußeisen gegossen und werden am Ständer mit einem Ringaufschneideblech befestigt, der mittels vierer Stifte zwischen dem Schild und dem Sperring eingeklemmt ist.

Abkühlung der Elektromotoren erfolgt durch das Anblasen der äußeren Fläche des Ständers mit einem Ventilator, der aus Aluminium gegossen und auf die Welle des Elektromotors von der dem Antrieb entgegengesetzten Seite aufgesetzt ist. Der Ventilator ist mit einer Stahlrichthaube bedeckt.

TECHNISCHE KENNWERTE

Type des Electro- motors	Normale Leistung an der Welle, kW	Nennbelastung			$\cos \varphi$	Nenn			Gewicht, kg	Schwun- gmoment des Rotors, kg·m ²
		Umdrehungs- geschwindig- keit, Umdr/Min	Wirkungs- grad, %	η		I_{AHL}	M_{AHL}	M_{max}		
KO-11-4	8	1470	87	0,84	5,0	2,0	2,0	180	0,49	
KO-12-4	11	1470	88	0,85	5,0	2,0	2,1	210	0,67	
KO-21-4	15	1475	89	0,85	5,5	2,1	2,1	250	0,97	
KO-22-4	20	1475	90	0,85	6,0	2,1	2,1	300	1,28	
KO-31-4	25	1480	89,5	0,86	6,0	2,2	2,2	375	2,83	
KO-32-4	32	1480	90	0,86	6,0	2,2	2,2	555	3,65	
KO-41-4	40	1485	90,5	0,86	6,0	2,3	2,3	680	5,92	
KO-42-4	50	1485	91,5	0,86	6,0	2,3	2,3	765	6,7	
KO-11-6	6	970	85	0,75	4,5	2,0	2,0	180	0,54	
KO-12-6	8	970	86	0,75	5,0	2,0	2,0	210	0,76	
KO-21-6	11	975	88	0,76	5,5	2,0	2,0	250	1,03	
KO-22-6	15	975	88,5	0,8	5,0	2,0	2,0	300	1,42	
KO-31-6	20	980	89	0,82	5,0	2,0	2,0	475	3,43	
KO-32-6	25	980	90	0,83	5,0	2,0	2,0	555	4,51	
KO-41-6	32	980	90,5	0,84	5,5	2,0	2,0	680	7,96	
KO-42-6	40	980	91	0,85	5,5	2,0	2,0	765	9,76	
KO-11-8	4	725	82,5	0,72	5,0	2,0	2,0	180	0,67	
KO-12-8	6	725	84,5	0,73	5,0	2,0	2,0	210	0,95	
KO-21-8	8	725	86	0,74	5,0	2,0	2,0	250	1,08	
KO-22-8	11	725	87,5	0,75	5,0	2,0	2,0	300	1,5	
KO-31-8	15	735	88,5	0,76	5,5	2,0	2,0	475	3,61	
KO-32-8	20	735	89	0,78	5,5	2,0	2,1	555	6,07	
KO-41-8	25	735	89,5	0,8	5,5	2,0	2,0	680	9,1	
KO-42-8	32	735	90	0,8	5,5	2,0	2,0	765	11,21	

№ 127

Printed in the Soviet Union

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
 USSR MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

«МАШИНОЭКСПОРТ»

СССР

МОСКВА

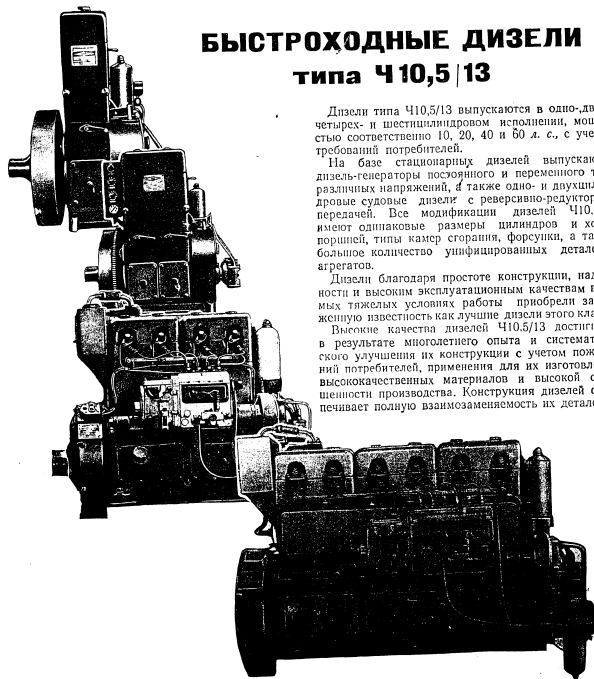
БЫСТРОХОДНЫЕ ДИЗЕЛИ типа Ч10,5/13

Дизели типа Ч10,5/13 выпускаются в одно-двух-, четырех- и шестичилиндровом исполнении, мощностью соответственно 10, 20, 40 и 60 л. с., с учетом требований потребителей.

На базе стационарных дизелей выпускаются дизель-генераторы постоянного и переменного тока различных напряжений, 4 также одно- и двухцилиндровые судовые дизели с реверсивно-редукторной передачей. Все модификации дизелей Ч10,5/13 имеют одинаковые размеры цилиндров и ходов поршней, типы камер сгорания, форсунок, а также большое количество унифицированных деталей и агрегатов.

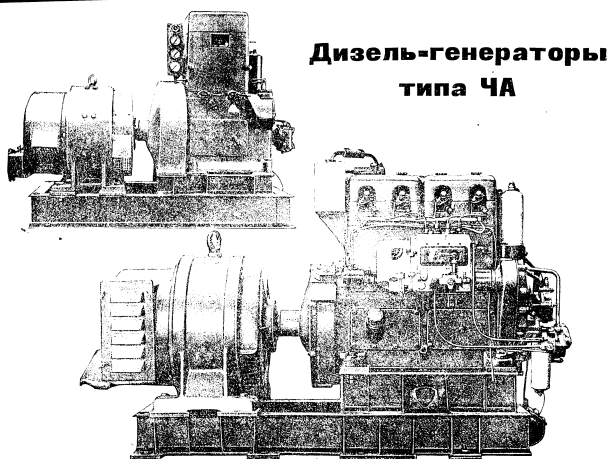
Дизели благодаря простоте конструкции, надежности и высоким эксплуатационным качествам в самых тяжелых условиях работы приобрели заслуженную известность как лучшие дизели этого класса.

Высокие качества дизелей Ч10,5/13 достигнуты в результате многолетнего опыта и систематического улучшения их конструкции с учетом пожеланий потребителей, применения для их изготовления высококачественных материалов и высокой оснащенности производства. Конструкция дизелей обеспечивает полную взаимозаменяемость их деталей.



Техническая характеристика дизелей типа Ч 10,5/13

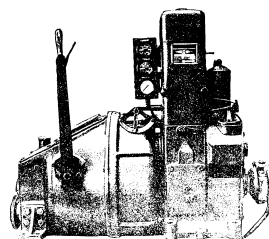
	Марка дизеля					Марка дизеля			
	14	24	44	64		14	24	44	64
Номинальная мощность в л.с.	10	20	40	60	Габаритные размеры в мм:	650	776	1250	1585
Число цилиндров	1	2	4	6	длина	489	489	650	650
Расход топлива в г/л.с.ч.	210		205		ширина	870	880	1070	1070
Расход масла в г/л.с.ч.		6			высота	290	350	570	780
					Вес в кг				

Дизель-генераторы
типа 4А

Техническая характеристика

	Марка							
	14А	24А	4А43	ДГ25-2	ДГ38	14А-1	24А-2	4А43-1
Род тока	6	12	24	25	38	6	12	24
Номинальная мощность в кВт	230	230/400	230/400	230/400	230/400	230	230	230/400
Напряжение в в						50	50	50
Частота в пер/сек.						1270	1673	2235
Габаритные размеры в мм:						570	612	660
длина	1200	1445	2055	1910	2285	1270	1673	2235
ширина	580	580	600	600	580	612	660	700
высота	980	1090	1195	1195	1195	980	1080	1130
Вес в кг	570	775	1200	1200	1525	570	775	1200

Судовые дизели типа ЧСП



Блок-картеры дизелей цельнолитые из высококачественного чугуна.

Втулки цилиндров «мокрого» типа отлиты из высококачественного легированного чугуна центробежным способом. Механическая обработка втулок с чистовым хонингованием обеспечивает высокую чистоту рабочей поверхности и необходимую точность. Конструкция крепления втулок позволяет их легко демонтировать.

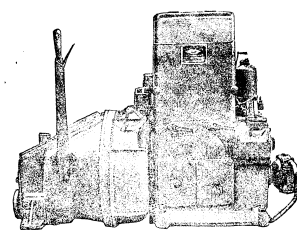
Поршневые кольца. Верхние компрессионные кольца покрываются слоем пористого хрома, чем обеспечивается высокая износостойчивость как самих колец, так и втулок цилиндров.

Коленчатый вал изготавливается штамповкой из высококачественной стали и для повышения механических свойств подвергается термической обработке. Коленчатые валы одно- и двухцилиндровых дизелей вращаются на шарикоподшипниках, имеющих высокую эффективность. Шейки коленчатых валов четырех- и шестицилиндровых дизелей закалены токами высокой частоты и работают со стальными вкладышами, задатыми свинцовой бронзой.

Шатуны штампованы из высококачественной стали двутаврового сечения с косым разъемом нижней головки. Вкладыши нижней головки—стальные,

залитые свинцовой бронзой или специальным алюминиево-никелевым сплавом.

Поршни изготавливаются из чугуна или алюминиевого сплава и имеют четыре компрессионных и два маслосъемных кольца. Поршневые пальцы—плавающего типа, изготавливаются из вязкой стали с последующей цементацией и закалкой.



Крышки цилиндров—литые чугунные (для двух-, четырех- и шестицилиндровых дизелей одна крышка общая для двух цилиндров), крепятся к блок-картеру с помощью шпилек и гаек. В крышках расположены впускные и выпускные клапаны, форсунки, вставки вихревых камер и приспособления для облегчения пуска (свечи накалывания для четырех- и шестицилиндровых дизелей). Вихрекамерный способ смешивания и высокоточное исполнение форсунок обеспечивают хорошее распыливание и сгорание топлива, а следовательно, и высокую экономичность дизеля.

Топливные насосы плунжерного типа: для одно- и двухцилиндровых дизелей односекционные, для четырех- и шестицилиндровых дизелей блочной конструкции с подкачивающей помпой.

Регулятор изготавливается трех типов: однорежимный, всережимный и высокоточный всережимный с изменяемой степенью неравномерности.

Система смазки — комбинированная: циркуляционная (под давлением, от шестерчатого масляного насоса) и разбрызгиванием. На четырех- и шестицилиндровых дизелях, кроме войлочных и сетчатых фильтров, устанавливаются фильтры тонкой очистки.

Система охлаждения выполняется для всех типов дизелей по схеме «на проток» и для некоторых мо-

дификаций четырех- и шестицилиндровых дизелей по «замкнутой системе».

Пуск производится вручную (одноцилиндровых дизелей) и электростартером (двух-, четырех- и шестицилиндровых).

Благодаря хорошим пусковым качествам дизели легко запускаются в холодном состоянии и быстро принимают нагрузку.

К дизелям прилагаются инструмент, запасные части для текущего ремонта и инструкция по обслуживанию.

Техническая характеристика

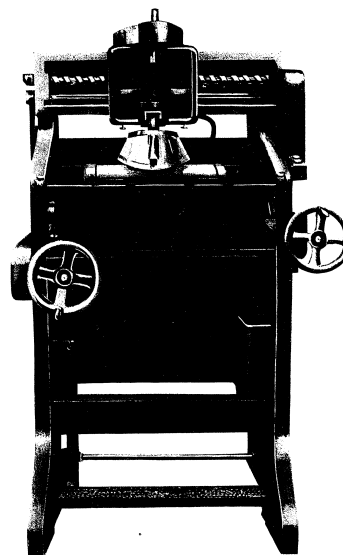
	Марка	
	14СП	24СП-1
Номинальная мощность в л.с.	10	20
Число оборотов в минуту	1500	1500
Число цилиндров	1	2
Ход поршня в мм	130	130
Диаметр поршня в мм	105	105
Передаточное число на переднем ходу	1 : 2,5	1 : 2,5
Передаточное число на заднем ходу	1 : 3,25	1 : 3,25
Расход топлива в г/л.с.ч.	210	210
Расход масла в г/л.с.ч.	6	6

VSESOJUZNOME OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
 USSR MOSCOW

МАШИНОЭКСПОРТ
 ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
 МОСКВА

200306-5

СТАНОК ФРЕЗЕРНО-ОТДЕЛОЧНЫЙ



МОДЕЛЬ
КД

СТАНОК ФРЕЗЕРНО-ОТДЕЛОЧНЫЙ

ФРЕЗЕРНО-ОТДЕЛОЧНЫЙ СТАНОК, Модель КФ

Фрезерно-отделочный станок модели КФ предназначен для углубления пробных мест на печатающей стороне стереоплоскостей к книжным ротационным печатным машинам модели 3 РК. Станок состоит из станины, цилиндра и фрезерной головки.

Стереоплоскости, подлежащие обработке, закрепляются на цилиндре с помощью кольцевых зажимов. Одновременно могут быть установлены два стереоплоскости.

Вращательное движение фрезе передается от индивидуального электродвигателя посредством клиноременной передачи, и осевое перемещение фрезерной головки осуществляется винтовой парой.

Вращение цилиндра вокруг своей оси и перемещение фрезерной головки по направляющей станины (параллельно образующей обрабатываемого стереоплоскости) осуществляется с помощью двух маховиков, приводимых вручную.

Потреб в описании фрезы производятся с помощью педали.

Высота исходного положения фрезы относительно образующей цилиндра регулируется, благодаря чему можно установить различную глубину фрезерования. Наличие паза вдоль образующей цилиндра позволяет обрабатывать фрезой на этом же станке торцы стереоплоскостей.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Размеры обрабатываемого стереоплоскости:
 - наружный диаметр . . . 347 мм
 - длина . . . 408 мм
 - толщина . . . 9 мм
 - угол торцевых фасок . . . 45°
2. Диаметр фрезы . . . 12 мм
3. Число оборотов фрезы . . . 8000 об/мин
4. Электродвигатель:
 - мощность . . . 1 кВт
 - число оборотов . . . 2850 об/мин
5. Габаритные размеры:
 - длина . . . 900 мм
 - ширина . . . 1070 мм
 - высота . . . 1575 мм
6. Вес . . . 600 кг

CURVED PLATES ROUTING MACHINE Model KФ

This KФ Machine is intended for routing blank spaces on stereo-plates to be used on rotary book-presses model 3 RK. The machine comprises a pedestal, a cylinder, and a routing head.

The plates to be finished are locked up on the cylinder by means of circular clamps. The cylinder is fit to accommodate two plates.

The routing head is rotated through V-belts from an individual electric motor, and is axially motioned by a screw pair.

Two handwheels are provided for rotating the cylinder around its axle, and shifting the routing head along the slide (parallel to the generatrix of the stereo-plate).

The routing head may be raised or lowered by depressing a treadle.

Varying depth of cut can be obtained by regulating the initial position of the routing head in relation to the cylinder generatrix. A slot runs along the whole length of the cylinder so that the cutting head may be used likewise for bevelling plates.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

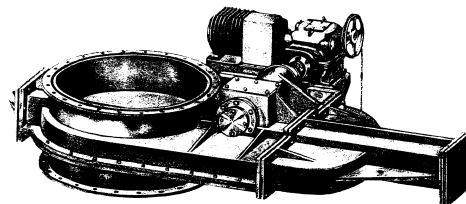
1. Dimensions of stereo to be finished:
 - outside diameter . . . 347 mm
 - length . . . 408 mm
 - thickness . . . 9 mm
 - angle of bevel . . . 45°
2. Diameter of cutter . . . from 5 to 12 mm
3. Speed of cutter . . . 8000 r.p.m.
4. Electric motor:
 - output . . . 1 kW
 - speed . . . 2850 r.p.m.
5. Overall dimensions:
 - length . . . 900 mm
 - width . . . 1070 mm
 - height . . . 1575 mm
6. Weight . . . 600 kg

ТЕЛЕГРАФИЧНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



КЛАПАН

D=1200 мм



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

Машиноэкспорт

СССР · МОСКВА

КЛАПАН холодного духота 1200 мм cold blast VALVE

Клапан холодного дутья устанавливается на воздухопроводе перед воздушным нагревателем и служит для полного отсечения холодного дутья от воздухоподогревателя доменной печи. Клапан представляет собой литой корпус 1, внутри которого перемещается заслонка 2. В пазах заслонки закреплена рейка 3, которая взаимодействует с зубчатой рейкой 4. Рейка 4 связана с червяком 5, который, вращаясь, приводит в движение заслонку. Для определения положения заслонки на рейке 3 установлен датчик 6, связанный с редуктором гибким валом. Управление заслонкой производится при помощи привода, состоящего из электродвигателя 7 и дифференциального редуктора 8. Механизм имеет предел выключения 9 и упорный муфта 10.

При отсутствии электрического дифференциального редуктора позволяет производить открытие заслонки вручную.

The coldblast valve is installed in the air duct in front of the air heater and serves for the separation of cold blast from the blast furnace air heater.

The valve consists of a cast body (1) inside which is located a gate (2). Valve is operated by a rack and pinion mechanism. The rack (3) is fixed to the gate and meshes with the pinion (4). The pinion is connected to the worm (5) which, when rotated, moves the gate. To determine the position of the gate, a sensor (6) is mounted on the rack and is connected to a differential reducer (8) by a flexible shaft. The drive consists of an electric motor (7) and a differential reducer (8). The mechanism has a stop (9) and a stopper (10).

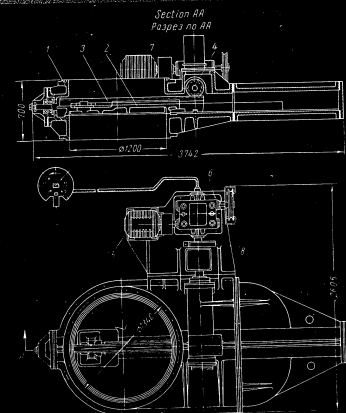
In the absence of an electric differential reducer, the gate can be opened manually.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр прохода в мм	1200
Ширина клапана по фланцам в мм	703
Рабочее давление воздуха в атм	3
Время открытия/закрытия клапана в сек	14
Закрепитель	АВР-80
Скорость вращения в об/мин	1610
Пусковой момент в кгм	4,8
Общий вес клапана с электрооборудованием в кг	8900

SPECIFICATIONS

Valve bore diameter, mm	1200
Dimension across flanges, mm	703
Operating air pressure, atm	3
Valve opening/closing time, sec	14
Fastener	AVR-80
Rotation speed, rev/min	1610
Starting moment, kgm	4.8
Total weight of valve with electrical equipment, kg	8900



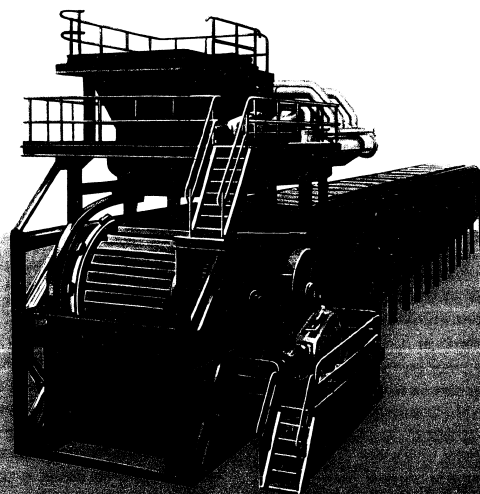
COLD BLAST VALVE

$D = 1200\text{mm}$



АГЛОМЕРАЦИОННЫЕ *машинны*

М О Д Е Л И



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

АГЛОМЕРАЦИОННЫЕ МАШИНЫ

Модели АМК-2-18, АМК-2-50 и АМК-1-75

Агломерационные конвейерные машины модели АМК-2-18, АМК-2-50 и АМК-1-75 предназначены для окусковывания мелочи железных и цветных руд спеканием и частичным освобождением их от вредных примесей, содержащихся в руде (фосфор, сера и др.).

Агломерационная машина представляет собой движущуюся ленту, составленную из отдельных палет (тележек), с непрерывным процессом загрузки и спекания шихты и разгрузки готового агломерата.

Агломерационная машина состоит из: каркаса 1, комплекта палет 2, направляющих движения палет 3, питателя шихты 4, зажигательного газового горна 5, газотососных вакуум-камер 6, привода 7 и электродвигателя 8.

Каркас — сварной, пространственной металлоконструкции, монтажные стыки которой выполняются на заклепках и частично на сварке.

Каркас устанавливается на фундаменте на анкерных болтах. На каркасе монтируются все узлы машины.

Палета представляет собой колосниковую тележку, состоящую из целого или разъемного, отлитого из двух половин стального корпуса, ходовых роликов на подшипниках качения, чугунных бортов и колосников.

Направляющие движения палет головной, средней и разгрузочных частей машины обуславливают траекторию движения ленты палет.

SINTERING MACHINES

Models АМК-2-18, АМК-2-50 and АМК-1-75

Models АМК-2-18, АМК-2-50 and АМК-1-75 conveyor-type sintering machines are used for agglomerating fines of iron ore and non-ferrous ores by sintering and for partially ridding them of harmful impurities (phosphorus, sulphur, etc.).

The sintering machine is essentially an endless belt made up of separate pallets (trucks) to which the charge is fed continuously and from which the end-product is continuously unloaded.

The sintering machine consists of a frame 1, set of pallets 2, pallet guides 3, charge feeder 4, gas charge-igniting hearth 5, gas removing suction chambers 6, drive 7 and electric motor 8.

The frame is of welded spatial metal construction. The separate parts are fastened together end-to-end during erection of the machine by riveting and, partially, by welding. The frame is erected on a foundation with anchor-bolts. The various assemblies of the machine are all mounted on the frame.

A pallet is a grate-bottomed truck, consisting of a whole or a split two-part cast steel body, runners mounted on roller-bearings, cast iron sides and grate bars.

The pallet-guides of the head, central and unloading sections of the machine for the pallet-belt trajectory. The unloading section of the machine, which has rigidly fastened jaws and cham-

bers for fines (pass-through) removal, is adapted for adjustment of the pallet-belt gap, through which the ready agglomerate is shaken out.

The charge feeder, which is of the drum type with a pendulum distributor above the drum hopper, affords uniform loading of the charge onto the belt of pallets. The drum feeder and the pendulum arm are powered by an independent, adjustable-speed electric drive. The height of the sintering layer on the pallets and the rate of feeding the charge is adjusted by means of slide gates. The gas hearth for igniting the surface layer of the charge is provided with several special-type burners, to which a mixture of coke gas and blast furnace gas is fed.

Газовый горн для зажигания поверхностного слоя шихты снабжен несколькими специальными горелками, работающими на смеси доменного и коксового газа.

Подвод газа и воздуха к горну может быть осуществлен с обеих сторон машины, в зависимости от заказа. Горн может также работать и на жидком топливе — мазуте, для чего предусматриваются специальные форсунки.

Газотососные вакуум-камеры, сварной конструкции, с патрубками и газорегулирующими шиберами, устанавливаются по всей длине рабочей части машины от 10 до 15 шт. и снабжены отдельными регуляторами ручного действия. Управление этими регуляторами выведено на рабочую площадку обслуживания машины. В контакте между боковыми фланцами вакуум-камер и движущимися палетами на рабочей длине машины предусмотрено эластичное уплотнение с гидравлическим прижимом. В уплот-

bers for fines (pass-through) removal, is adapted for adjustment of the pallet-belt gap, through which the ready agglomerate is shaken out.

The charge feeder, which is of the drum type with a pendulum distributor above the drum hopper, affords uniform loading of the charge onto the belt of pallets. The drum feeder and the pendulum arm are powered by an independent, adjustable-speed electric drive. The height of the sintering layer on the pallets and the rate of feeding the charge is adjusted by means of slide gates.

The gas hearth for igniting the surface layer of the charge is provided with several special-type burners, to which a mixture of coke gas and blast furnace gas is fed.

Gas and air can be supplied to the hearth from either side of the machine depending on the requirements. The hearth can also operate using liquid fuel (oil) for which purpose injectors are provided.

The gas-removing suction chambers are of welded construction and are provided with pipe-connections and gate valves for regulating the gas flow. Ten to fifteen of them, each with individual hand-operated controls, are mounted along the working section of the machine. Regulation of these controls is carried out from the operating platform, from which the machine is run. Along the working section of the machine an elastic seal, pressed tight hydraulically, is provided for the contact between the side flanges of the suction chambers and the moving pallets. Water is fed to

МАШИНОЭКСПОРТ

менно подается вода от технического водопровода. Давление воды регулируется регулятором давления.

Привод ленты состоит из электродвигателя и редуктора и состоит из горизонтального и вертикального валов, редуктора и электродвигателя.

На верхнем валу посажены две шестерни, при помощи которых осуществляется подъем паллет с нижнего горизонтального пути на верхний и передвижение ленты по горизонтальному участку машины. В начале движения по горизонтальному пути паллеты при помощи натяжной системы шкивов, затем проходят под конвейером горна, где шихта воспламеняется.

После закаливающего горна паллеты проходят над вакуум-камерой, при этом процесс горения и спекания происходит более интенсивно. В этой части машины лента окружена водой, регулирующей, после чего спускается по наклонному пути к головной части, где приводной шкив поднимает на верхний горизонтальный путь для повторения цикла.

Скорость движения ленты и натяжения подшипников паллет и приводов ленты — автоматическая, ручная, от автоматической и ручной станций. Скорость движения ленты регулируется в пределах одной и той же скорости изменения числа оборотов электродвигателя по системе датчиков-генератор. Работа контрольного двигателя ленты паллет, паллет и автоматической системы станция блокирована.

Автоматическая машина изготавливается с приводом и лентой расположенной привода.

the soil from the technical water-supply system. The water pressure is regulated by a pressure-control device.

The pallet-belt drive is mounted on the head section of the machine and consists of the main shaft, drive shaft, rotating gear and electric motor.

There are two sprockets on the main shaft which serve for raising the pallets from the lower inclined track to the upper track and for moving them along the horizontal section of the machine. During the beginning of their motion along the horizontal track section the pallets are filled from the charge feeder, after which they pass under the ignition hearth where the charge is ignited.

After leaving the ignition hearth the pallets pass over the section chamber. Here burning and sintering proceed more intensely. At the tail end of the machine the pallets are lifted and emptied, after which they roll down along the inclined track to the head section where the drive sprocket lifts them to the upper horizontal track and the cycle is repeated.

Lubrication of the slides, seal and feeder and drive-bearings is effected by means of grease, fed from a central automatic and hand-operated station. The pallet speed can be varied by varying the speed of the electric motor by the motor-generator system. The electric motors of the pallet-belt, feeder and automatic lubrication system are all interlocked.

The sintering machines are manufactured with the drive located both on the right and on the left.

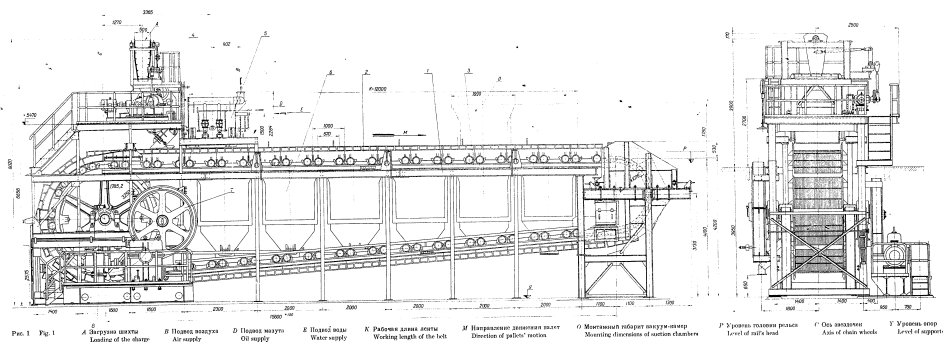


Fig. 1 Fig. 2
A Загрузка шихты Loading of the charge B Паллет движется по пути Pallet moves along the path C Паллет движется по пути Oil supply D Паллет движется по пути Water supply E Работает ленточный привод Working length of the belt F Направление движения паллет Direction of pallet motion G Направление движения паллет Mounting direction of section chamber H Уровень топлива Level of fuel level I Ось вращения Axis of chain wheels J Уровень опор Level of supports

МАШИНОЭКСПОРТ

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИОБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
СМОЛЕНСКАЯ-СЕННАЯ ПЛ., 32/34

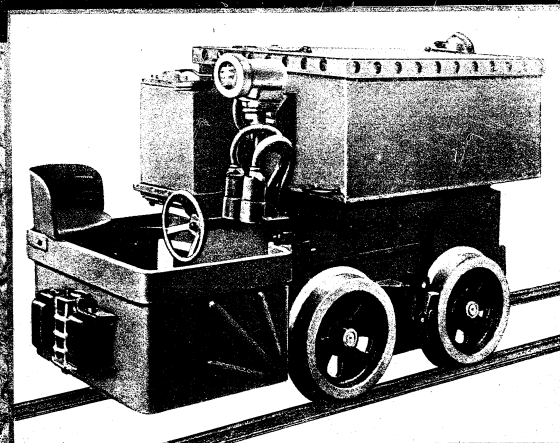
PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINEEXPORT"
SMOLENSKAYA-SENNAYA PLOSHCHAD,
32/34, MOSCOW, G-200



Сайт: www.machinexport-moscow.ru

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС :
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

РУДНИЧНЫЕ МАЛОГАБАРИТНЫЕ ЭЛЕКТРОВОЗЫ АК-2у и ТК-1у



РУДНИЧНЫЕ МАЛОГАБАРИТНЫЕ ЭЛЕКТРОВОЗЫ АК-2у и ТК-1у

Электровозы предназначены для откатки вагонов в промежуточных шпехах, доставки леса и породы в вентиляционных шпехах, а также при прохождении горных выработок. Эти электровозы могут быть использованы в откаточных выработках с небольшим грузопотоком (40—50 *ж/м* в смену).

Для подачи звуковых сигналов имеется ножной звонок.

Электровозы имеют ручное торможение.

Электровоз АК-2у изготавливается в исполнении повышенной надежности, допускающем их применение на шахтах, опасных по газу или пыли.

Способ питания электрическим током электровоза ТК-1у допускает его применение только на шахтах, не опасных по газу или пыли.

Электровоз АК-2у состоит из тележки с редуктором, тормозной системы, рамы, батарейного ящика и кабины. Тележка состоит из литого корпуса редуктора, внутри которого помещается зубчатая передача от электродвигателя к осям полуосей; последние проходят через корпус редуктора и на их концах находятся стальные ходовые колеса. Непосредственно на корпусе редуктора устанавливается тяговый электродвигатель, соединяющийся с системой зубчатых колес редуктора эластичной муфтой.

Для управления пуском, скоростью и реверсированием электродвигателя применяется контроллер, установленный на раме между кабиной и батарейным ящиком.

Конструкция электровоза ТК-1у отличается от описанной тем, что на его раме вместо батарейного ящика устанавливается грузоплита с токоприемником для съема тока с контактного провода.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

	АК-2у	ТК-1у		АК-2у	ТК-1у
Средний вес, <i>кг</i>	2000	2000	Электродвигатель:	МТ-2	МТ-2
Жесткая база, <i>мм</i>	650	650	тип	2,15/2,8 *	2,15/2,8 *
Диаметр колес, <i>мм</i>	430	430	часовая мощность, <i>квт</i>	45	50
Ширина колеи, <i>мм</i>	600	600	напряжение, <i>в</i>	800	800
Примечание. По особому заказу ширина колеи может быть 550, 575, 750 и 900 <i>мм</i> .			скорость вращения, <i>об/мин</i>	800	1180 *
Тяговые характеристики:			Основные размеры, <i>мм</i> :	2015	2015
скорость часовой режим, <i>км/ч</i>	3,6/4,9 *	3,6/4,9 *	длина по буферам	1470	1470
тяговое усилие часовой режим, <i>кг</i>	200	200	длина по сцепке в трансирной выложивш	900	850
коэффициент тяги	0,1	0,1	ширина	1200	—
наибольшее тяговое усилие при коэффициенте сцепления $\phi = 0,2$, <i>кг</i>	400	400	высота по батарейному ящику	—	—
наибольшее количество вагонов в составе (однотопных на подпильных качения)	5	5	рабочая высота токоприемника:	—	1975
Аккумуляторная батарея:			наибольшая	—	1505
тип	36 ТЖН-300	—	наименьшая	—	—
напряжение, <i>в</i>	45	—	зазор от головки рельсов до кожуха зубчатых передач	35	35
вес батарейного ящика с батареей и электрооборудованием, <i>кг</i>	100	—	Сцепка:	Штыревая	Штыревая
			тип	4	4
			количество карманов	172, 222	172, 222
			высота карманов от головки рельсов, <i>мм</i>	272, 330	272, 330

* Числитель — при полном поле; знаменатель — при ослабленном поле.



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ

СССР. МОСКВА



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

SMALL OVERALL SIZE MINE ELECTRIC LOCOMOTIVES

Model AK-2y and TK-1y

The Electric Locomotives are designed for haulage in subdrifts, conveying of timber and rock to the entries, as well as during mine drifting. These locomotives may be used in the haulage ways with small load turnover (40-50 t/km per shift).

There is a foot bell to sound signals.

The electric locomotives have hand brakes.

The AK-2y electric locomotive is manufactured for increased reliability allowing its operation in mines with gas or dust danger.

The method of electric current feed of the TK-1y locomotive allows its operation only in mines which are gas and dust safe.

The AK-2y electric locomotive consists of a truck with speed reducer, brake system frame,

battery box and cab. The truck comprises a cast body of speed reducer inside of which the gear drive from the electric motor to the axles of the pair of wheels is locked; the latter pass through the speed reducer body, and steel travelling wheels are fixed on their ends. The traction electric motor, connected the speed reducer gear system by a flexible clutch, is mounted directly on the speed reducer body.

A controller installed on the frame between the cab and battery box controls the start, speed and reversal of the electric motor.

The design of the TK-1y electric locomotive differs from the above described in that instead of a battery box a load plate is installed on the frame with a collector for collecting current from contact wire.

SPECIFICATIONS

	AK-2y	TK-1y		
Trailing weight, kg	2900	2000	voltage, V	45 50
Rigid base, mm	650	650	speed, r.p.m.	4 800 1180* 800 1180*
Diameter of wheels, mm	430	430	Main dimensions, mm	
Width of gauge, mm	600	600	length to buffers	2015 2915
Note: The gauge width may be 550, 575, 750 and 900 mm when specially ordered.				
Traction performance:				
speed of hourly duty, km per h	3.6/4.9*	3.6/4.9*	length to coupling in travelling position	1470 1470
tractive effort of hourly duty, kg	200	200	width	900 850
coefficient of traction	0.1	0.1	height to battery box	1200 —
maximum tractive effort at coupling coefficient $\lambda = 0.2$, kg	400	400	operating height of collector:	
maximum number of cars in train (traction on rolling friction bearings)	5	5	maximum	— 1975
			minimum	— 1505
			clearance from rail head to gear drive casing	35 35
Storage battery:			Coupling:	
type	36 TKH-300	—	type	cramp-iron cramp-iron
voltage, V	45	—	number of pockets	4
weight of battery box with battery and electric equipment, kg	900	—	height of pockets from rail head, mm	172 222 172 222 272 330 272 330
Electric motor:				
type	MT-2	MT-2		
hourly output, kW	2.15/2.8*	2.15/2.8*		

* The numerator — at full field, the denominator — at reduced field.



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

«MACHINEEXPORT»

GRUBENKLEINELEKTROLOKS

AK-2v und TK-1v

Diese Elektroloks werden zur Wagenförderung in Verbindungsstrecken, zur Holz- und Gesteinslieferung in Wetterstrecken sowie beim Bergwerksvortrieb verwendet. Sie können auch in Förderstrecken mit kleinem Güteranfall (40—50 t/km pro Schicht) eingesetzt werden.

Die Elektroloks sind mit Handbremse ausgerüstet.

Die Elektroloks AK-2y werden in einer Ausführung geliefert, die sie zur Verwendung in gas- und staubgefährdeten Gruben geeignet macht.

Die Stromspeisungsart der Elektroloks TK-1y ist derart, daß sie nur in gas- und staubungefährdeten Gruben verwendet werden können.

Die Elektrolok AK-2y besteht aus Fahrgestell mit Reduziergetriebe, Bremswerk, Röhren, Bat-

teriekasten und Kabine. Das Fahrgestell besteht aus dem Gehäuse des Reduziergetriebes, in dem der Zahnradantrieb vom Elektromotor zu den Räderpaarungen untergebracht ist; diese Achsen gehen durch das Gehäuse des Reduziergetriebes; auf ihren Enden sitzen die Stahlaufläuferräder. Unmittelbar am Gehäuse des Reduziergetriebes wird der Triebmotor aufgestellt, der durch eine elastische Kupplung mit den Zahnradrädern des Reduziergetriebes verbunden ist.

Zur Steuerung des Anlasses, der Umlaufgeschwindigkeit und des Reversierens des Elektromotors dient der am Rahmen zwischen Kabine und Batteriekasten angeordnete Controller.

Die Konstruktion des Elektroloks TK-1y unterscheidet sich von der der AK-2y dadurch, daß auf ihrem Rahmen statt des Batteriekastens eine Belastungsplatte mit Stromabnehmer (Stromabnahme von der Fahrdrähtleitung) aufgestellt ist.

TECHNISCHE CHARAKTERISTIK

Adhäsionsgewicht, kur	AK-2	TK-ly
Abdrehend, mm	2000	2000
Druckdruckmesser, mm	650	650
Spurweite, mm	430	430
Spurweite, mm	600	600
Anmerkung: Auf Sonderbestellung kann die Spurweite 550, 575, 750 und 900 mm befragt werden.		
Traditionskarakteristika:		
Geschwindigkeit bei Stundengeschwindigkeit, km/h		
3,6/4,9	3,6/4,9	3,6/4,9
200	200	200
0,1	0,1	0,1
Größe Zugkraft bei Adhäsionskraft, 0,2 kg	400	400
Größe Fördergeschwindigkeit im Zug (bei Wagen mit 1 Tragfähigkeit und Wälzlager)	5	5
Akkumulatorbatterie:		
Typ	36	TKH-300
Spannung V	45	—
Gewicht des Batteriekastens samt Batterie und elektrischer Ausrüstung		
900	900	—

Elektromotor:		
Type		MT-2 MT-2
Standleistung, kW		217,28 215,28*
Spannung, V		460 50
Drehzahl, U/min		860 1180 860 1180
Hauptmaße, mm		
Länge über Puffer	2015	2015
Kuppellänge in Fahrtstellung	1470	1470
Bruttolänge	900	850
Höhe über Botenbalken	1200	—
Betriebshöhe des Stromabnehmers:		
kristallisierte	—	1505
entfernung zwischen Schienen-	35	35
kopf und Zahnradgehäuse		
Kuppelung		
Type		Stangen-
Taschenanzahl		172 272 172 272
Taschenhöhe über Schienenkopf, mm		272 330 272 330

* Zähler - bei vollem Feld; Nenner - bei eingeschaltetem Feld

LOCOMOTIVES ÉLECTRIQUES DE PETIT GABARIT POUR MINES

Types AK-2v et TK-1v

Les locomotives électriques sont destinées au roulage des wagonnets dans les galeries secondaires, à la manutention des bois ou des stériles dans les galeries d'aérage ainsi qu'à l'aménagement des travaux préparatoires. Ces locomotives peuvent être utilisées pour le roulage en galeries à faible trafic (40-50 t/km par poste).

La locomotive est munie d'un timbre au pied avertisseur et d'un frein à main.

L'exécution de la locomotive AK-2y est à sécurité augmentée pour utilisation en mines grisouteuses ou poussiéreuses.

Le mode d'alimentation en courant de la locomotive TK-1y ne permet son utilisation que dans des mines non grisouteuses ou poussiéreuses.

La locomotive électrique AK-2y comporte un chariot avec réducteur, des organes de freinage, un châssis, une caisse à batterie d'accumulateurs

et une plate-forme de conducteur. Le chariot est constitué par une carcasce coulée du réducteur, à l'intérieur de laquelle se trouvent les engrenages transmettant le mouvement du moteur aux demi-essieux montés. Ces derniers passent à travers la carcasce et portent à leurs extrémités les roues motrices en acier. Le moteur de traction est monté à même la carcasce du réducteur. Il est accouplé à ce dernier par l'intermédiaire d'un manchon élastique.

Le démarrage, la régulation de la vitesse et le reversement de marche de la locomotive sont commandés par un contrôleur installé sur le châssis entre la plate-forme du conducteur et la caisse à batterie d'accumulateurs.

La construction de la locomotive TK-1y ne diffère de la précédente que par une prise de courant avec plaque remplaçant la caisse à accumulateurs.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

		Dimensions extérieures, mm:	
		AK-20	TK-19
Poids adhérent de la locomotive, kg . . .		200	200
Emplacement fixe, mm . . .		650	650
Distance des roues, mm . . .		430	430
Vale, mm . . .		600	600
Remarque: Sur commande spéciale, les locomotives peuvent étre livrées pour des voies de 500, 575, 750 et 900 mm.			
Caractéristiques de traction:			
Vitesse en régime unilaire, km/h	3,6-4,5*	3,6-4,5*	
Effort de traction en régime unilaire, kg . . .			
horaire, kg . . .	200	200	
Coefficient de traction . . .	0,1	0,1	
Effort maximum au crochets (avec coefficient d'adhérence de 0,2), kg . . .	400	400	
Nombre maximum de wagons par rame (capacité d'une L sur paliers) . . .	5	5	
Batterie d'accumulateurs . . .	30 TAxH-300 — 45		
Type . . .			
Nombre de logements . . .			
Poids de la caisse d'accumulateurs avec accessoires, kg . . .	900		
Atteillage:			
Type . . .			
Nombre de logements . . .			
Poids de la caisse d'accumulateurs avec accessoires, kg . . .			
Moteur électrique:			
Type . . .	MT-2	MT-2	
Puissance unilaire, kW . . .	2,15-2,8	2,15-2,8	
Tension, V . . .	180	180	
Vitesse de rotation, tr/min . . .	860/1180	860/1180	

longueur hors lampions . . .	2015	2015
longueur en ordre de marche, hors attélagés . . .	1470	1470
largeur . . .	900	900
hauteur, hors caisse d'accumulateurs . . .	1200	—
hauteur en ordre de marche de la prise de courant: maximum . . .	—	1975
minimum . . .	—	1505
distance entre le champignon du rail et la carcasse du réducteur . . .	35	35

à cheville	à cheville
4	4
hauteur des logements au-dessus du champignon du rail, mm . . .	
172, 222, 172, 222	172, 222, 172, 222

* Numérateur — à plein champ; dénominateur — à champ réduit.

* Numérateur — à plein champ; dénominateur — à champ réduit.

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32 34 MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT Moscow

SÄMTLICHE AUSKÜNFTE
ÜBER LIEFERUNG VON BETRIEBSAUSRÜSTUNGEN
UND MASCHINEN ERTEILT

V/O „MASCHINOEXPORT“

MOSKAU, G-200 Smolenskaja-Sennaja Pl., 32 34

TELEGRAMMADRESSE:

Moskau MASCHINOEXPORT

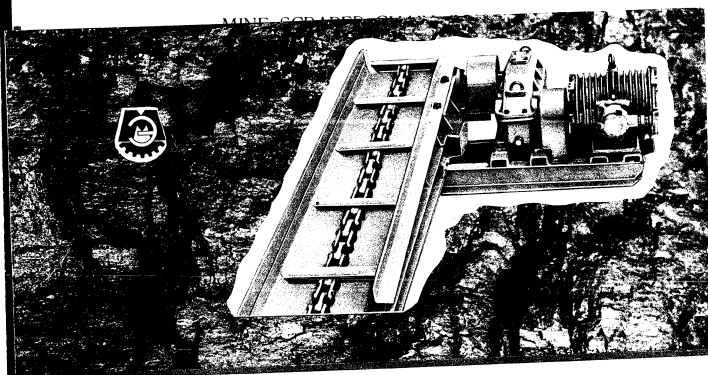
POUR TOUTS RENSEIGNEMENTS
RELATIFS À L'ACHAT D'OUTILAGE
PRIÈRE DE S'ADRESSER

à V/O «MACHINOEXPORT»

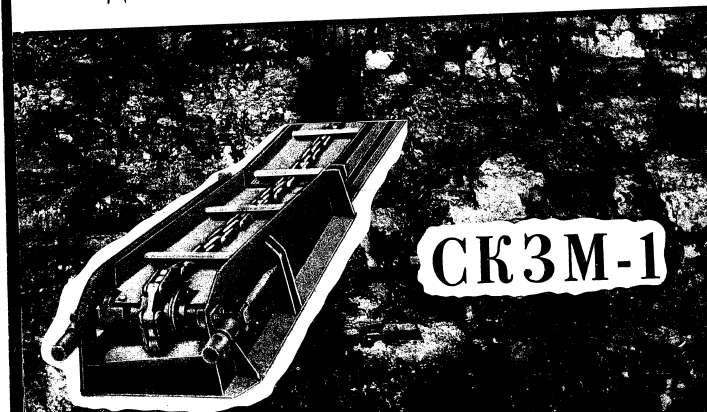
MOSCOU, G-200 pl. Smolenskaïa-Sennaïa, 32 34

ADRESSE TÉLÉGRAPHIQUE:

Moscou MACHINOEXPORT



ЗАБОЙНЫЙ СКРЕБКОВЫЙ КОНВЕЙЕР
ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ СЛОЕВ



ЗАБОЙНЫЙ СКРЕБКОВЫЙ КОНВЕЙЕР ДЛЯ ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ СЛОЕВ СКЗМ-1

Конвейер предназначается для транспортирования угля при разработке мощных крутопадающих пластов горизонтальными слоями.

Конвейер состоит из приводной головки с электродвигателем, натяжной головки, верхнего и нижнего линейных решеток и тяговой скребковой цепи разборной конструкции.

Приводная головка приводит в движение скребковую цепь и является основным механизмом конвейера.

Редуктор приводной головки состоит из трех пар цилиндрических шестерен, передающих вращение вала ротора электродвигателя головному валу конвейера, а последний через звездочку — скребковой цепи.

Натяжная головка служит для регулирования натяжения скребковой цепи конвейера и состоит из рамы, вала со звездочкой, смонтированной на шарикоподшипниковых опорах, и двух винтов для ручного натяжения цепи.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность при погружке взрыво-
нивальной с применением ограждения с
завальной стороны, *т/час* 50
Производительность при транспортировании
только по сечению желоба, *т/час* 30
Длина конвейера, *м* 29
Скорость движения скребковой цепи, *м/сек* 0,42
Электродвигатель:
тип ВАД-42
мощность, *квт* 4,2
скорость вращения, *об/мин* 1450
Общий вес конвейера при длине 29 м без
электрооборудования, *кг* 2804

Основные размеры и вес узлов:

Наименование	Примол	Линейные секции	Натяжная головка
Длина, <i>мм</i>	2350	1510	2775
Ширина,	1450	491	550
Высота,	540	173	315
Вес, <i>кг</i>	418,5	шкальный ролик 59,4 первый ролик 32,3	195,6



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР. МОСКВА

•
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

MINE SCRAPER CHAIN CONVEYOR FOR HORIZONTAL SEAMS CK3M-1

This conveyor is intended for haulage of coal when drifting in pitch dipping seams.

The conveyor comprises a driving head with electric motor, a tensioning head, upper and lower line trough, and a pulling scraper chain of design allowing its disassembling.

The driving head, imparting motion to the scraper chain, acts as the main unit of the conveyor.

The reductor of the driving head is made up

of three pairs of spur gears transmitting rotation from the electric motor rotor shaft to the head shaft of the conveyor; the latter, through a sprocket, imparts it subsequently to the scraper chain.

The tensioning head serves for adjustment of the conveyor scraper chain tension and comprises a frame, a shaft with a sprocket mounted on ball bearings, and two screws for tightening the chain by hand.

SPECIFICATIONS

Capacity in handling explosion-generated dumps with use of guards on the loading side, tons per hour	50
Capacity in transporting within the trough cross section only, tons per hour	30
Conveyor length, m	29
Scraper chain velocity, m per sec	0.42
Electric motor:	
type	BAJL-42
output, kW	4.2
speed, r.p.m.	1,450
Total weight of conveyor, 29 m long without electric equipment, kg	2,804

MAIN SIZES AND WEIGHTS OF UNITS

Denomination	Drive	Line sections	Tensioning head
Length, mm	2,350	1,510	2,775
Width, mm	1,450	491	550
Height, mm	540	173	315
Weight, kg	418.5	lower trough 50.4 upper trough 32.3	195.6



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

«MACHINEEXPORT»

ABBAU-KRATZKETTENFÖRDERER FÜR HORIZONTALSCHICHTEN CK3M-1

Dieser Förderer dient zur Förderung von Kohle mächtiger, stark geneigter Flöze beim Abbau in horizontalen Schichten.

Der Förderer besteht aus einem Antriebskopf mit Elektromotor, einem Spannkopf, einer oberen und einer unteren Förderrutsche und einer auseinanderlegbaren Kratzkette.

Der Antriebskopf setzt die Kratzkette in Bewegung und gilt als Haupttriebwerk des Förderers.

Das Untersetzungsgetriebe des Antriebskopfs besteht aus drei Stirnräderpaaren, die die Drehung der Läuferwelle des Elektromotors auf die Kopfswelle des Förderers übertragen, die über die Ritzel mit der Kratzkette verbunden ist.

Der Spannkopf dient zum Regeln der Spannung der Fördererkatzkette und besteht aus einem Rahmen, einer Welle mit einem in Kugellagern laufendem Ritzel und zwei Schrauben für die Spannung der Kette von Hand.

TECHNISCHE DATEN

Fördermenge beim Aufladen bei Schichtarbeit mit Schutzwand an der Aufladeseite, t/Std.	50
Fördermenge beim Fördern lediglich im Förderrinnenquerschnitt, t/Std.	30
Förderlänge, m	29
Kratzkettengeschwindigkeit, m/sec	0,42
Elektromotor:	
Type	BAJL-42
Leistung, kW	4,2
Drehzahl, U/min	1450
Gesamtgewicht des Förderers bei 29 m Länge ohne Elektroausrüstung, kg	2804

HAUPTMASSE UND GEWICHT DER HAUPTTEILE

	Antrieb	geradlinige Sektionen	Spannkopf
Länge, mm	2350	1510	2775
Breite, mm	1450	491	550
Höhe, mm	540	173	315
Gewicht, kg	418,5	untere Förderrutsche 59,4 obere Förderrutsche 32,3	195,6

CONVOYEUR A RACLETTES DE CHANTIER POUR L'EXPLOITATION PAR TRANCHES HORIZONTALES CK3M-1

Ce convoyeur est utilisé pour le déblocage des chantiers lors de l'exploitation par tranches horizontales des couches puissantes à fort pendage.

Il comporte une tête motrice avec moteur électrique, une tête de renvoi, des couloirs inférieur et supérieur et une chaîne de traction à raclettes démontable.

La tête motrice met en mouvement la chaîne à raclettes et constitue le principal mécanisme du convoyeur.

Le réducteur de la tête motrice se compose de trois couples d'engrenages cylindriques qui transmettent la rotation de l'arbre du moteur électrique à l'arbre de tête du convoyeur, cet arbre actionnant ensuite par l'intermédiaire d'une noix la chaîne à raclettes.

La tête de renvoi sert à régler la tension de la chaîne à raclettes du convoyeur et comprend: un cadre, un arbre avec une noix montée sur paliers à billes et deux vis servant à tendre la chaîne à la main.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Débit avec chargement par foudroyage et utilisation d'un protecteur du côté chargement, t/h	50
Débit avec déblocage par la section du couloir seulement, t/h	30
Longueur du convoyeur, m	29
Vitesse de la chaîne à raclettes, m/s	0,42
Moteur électrique:	
Type	BAJL-42
Puissance, kW	4,2
Vitesse de rotation, tr/min	1450
Poids total du convoyeur (longueur — 29 m) sans équipement électrique, kg	2804

COTES PRINCIPALES ET POIDS DES ÉLÉMENTS

Dénomination	Dispositif de commande	Sections de ligne	Tête motrice
Longueur, mm	2350	1510	2775
Largeur, mm	1450	491	550
Hauteur, mm	540	173	315
Poids, kg	418,5	couloir inférieur 59,4 couloir supérieur 32,3	195,6

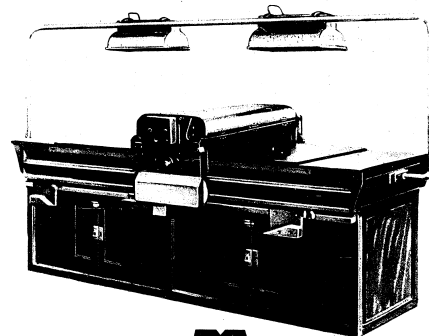


ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР. МОСКВА

•
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

КОРРЕКТУРНЫЙ СТАНОК

НВК



ВСЕСОЮЗНОЕ  ОБЪЕДИНЕНИЕ
„МАШИНОЭКСПОРТ“
С.С.С.Р. МОСКВА

КОРРЕКТУРНЫЙ СТАНОК

Модель НВК

Корректурный станок модели НВК предназначен для верстки газетных полос из набора и печатания с них корректурных оттисков. Станок состоит из двух талерсов, открытых с трех сторон для обслуживания, и каретки печатного аппарата.

Печатание корректурных оттисков осуществляется прокатыванием каретки вручную по листу бумаги, наложенному на форму.

Красочный аппарат, смонтированный в каретке, рассчитан на применение жидкой ротационной краски. При нанесении краски на раскатной валик вручную может быть использована также обычная типографская краска.

Привод каретки осуществляется от индивидуального электродвигателя. При движении каретки из исходного положения (от середины станка) в ту или иную сторону, красочный аппарат находится в нижнем положении для накатывания краски на форму, а печатный цилиндр поднимается и не касается формы. При обратном движении каретки в исходное положение валики красочного аппарата проходят над формой, не касаясь ее, а печатный цилиндр опускается и производит печать. Переключение красочного аппарата и печатного цилиндра из рабочего положения в рабочее и обратно происходит автоматически.

Листы бумаги для получения корректурного оттиска накладываются непосредственно на печатную форму во время нахождения каретки в крайнем положении.

Полученные корректурные оттиски снимаются с формы вручную. Управление электроприводом станка — кнопочное.

PROOF PRESS

Model HBK

The Proof Press, model HBK, is designed for the making-up of composed type matter into newspaper columns and for pulling proofs for revision and correction.

The Press comprises two type beds, open from three sides for facilitating maintenance, and an inking roller carriage.

The proofs are pulled by rolling the carriage over the sheet which is placed by hand upon the printing form.

The inking unit, mounted in the carriage, is adapted for thin ink used on rotary presses. When the distributing roller is rolled by hand, an ordinary letterpress ink may be used.

The inking roller carriage is driven from an individual electrical motor. When the carriage moves from its initial position (from the centre of the press) in either direction, the inking unit is in its lowest position for inking the printing form, and the impression cylinder is raised and clears the form. At the return stroke of the carriage into its initial position, the inking rollers pass over the form without contacting it. At the same time the impression cylinder is lowered and an impression is taken. The inking apparatus and impression cylinder are automatically transferred from the non-operating position into the working position and vice versa.

The sheets for the proofs are laid directly upon the printing form, while the carriage is at a standstill in the extreme position.

The proofs are stripped by hand from the printing form.

The machine has push-button controls.

SPECIFICATIONS

- | | | | |
|--|-------------|--|----------------|
| 1. Наибольшая площадь печатной формы | 42 × 60 см | 1. Maximum impression surface | 42 × 60 cm |
| 2. Рост печатной формы | 25,1 мм | 2. Height of printing form | 25,1 mm |
| 3. Толщина покрывающей (дефлектор) цилиндр | 4,5 мм | 3. Thickness of impression cylinder tympan | 4,5 mm |
| 4. Наибольшая скорость каретки станка | 8,24 м/мин | 4. Maximum speed of carriage motion | 8,24 m per min |
| 5. Электродвигатель: | | 5. Electric motor: | |
| мощность | 1 кВт | output | 1 kW |
| число оборотов | 1410 об/мин | speed | 1410 r. p. m. |
| 6. Габаритные размеры: | | 6. Overall dimension: | |
| длина | 2760 мм | length | 2760 mm |
| ширина | 1330 мм | width | 1330 mm |
| высота | 1165 мм | height | 1165 mm |
| 7. Вес | 1500 кг | 7. Weight | 1500 kg |

ГРАФИЧЕСКИЙ ЗАРЯД
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внешторгиздат. Запас № 450

МИНИСТЕРСТВО АВТОМОБИЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ СССР



ХОЛОДИЛЬНИК
„ЗИС—МОСКВА“

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ

ХОЛОДИЛЬНИК «ЗИС-МОСКВА» — цельнометаллический шкаф с закрывающимися углами окрашен белой эмалью, с которой хорошо гармонизируются блестящие хромированные детали.

Чтобы открыть или закрыть дверь, не надо прилагать усилий. При открывании двери автоматически включается электрическая лампочка внутреннего освещения холодильника.

Холодильная камера внутри покрыта белой стекловидной эмалью. Внутренняя стенка двери изготовлена из прочной эластичной пластмассы.

Тепловые режимы при работе холодильника позволяют одновременно получать пищевой лёд и хранить любые продукты от свежих фруктов до мороженого мяса.

Замораживание продуктов и приготовление пищевого льда производится в специальном отделении, где поддерживается постоянная температура.

Для приготовления кубиков пищевого льда предусмотрены деформы, позволяющие использовать для отрыва их от блока замораживания и кубиков льда их деформы.

В ХОЛОДИЛЬНИКЕ «ЗИС-МОСКВА» автоматически поддерживается установленный тепловой режим, который выбран на диске холодильника для хранения продуктов. Температура в средней полке при окружающей температуре в 20°C может быть выбрана в пределах от минус 1,5 до плюс 10°C.

ХОЛОДИЛЬНИК «ЗИС-МОСКВА» удобен для установки в квартире и имеет достаточно большой объём для размещения продуктов.

Высота холодильника — 132,5 см.

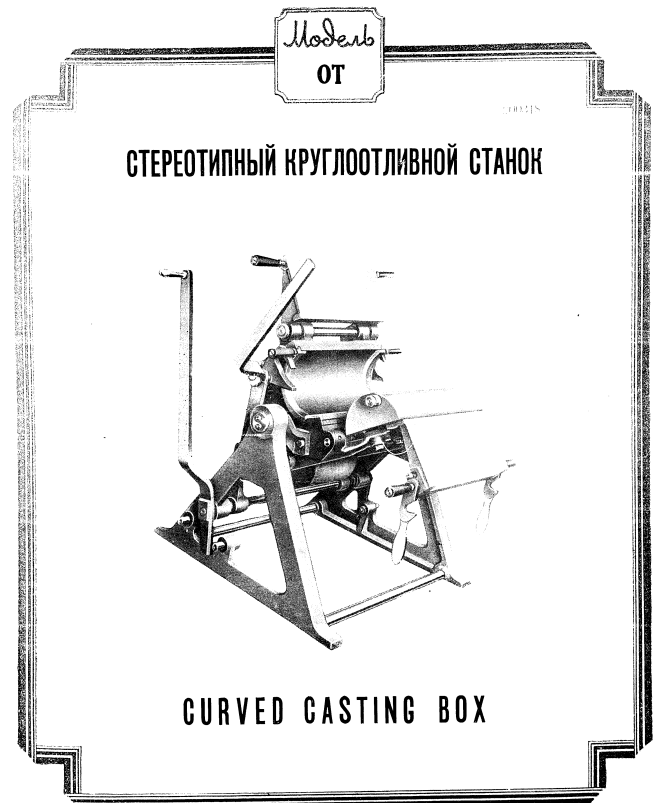
Ширина его — 61 см, глубина — 67 см, занимаемая площадь пола — 0,41 м², а вес — около 100 кг.

Полная емкость холодильника — 165 л при высоте холодильной камеры — 80,5 см, ширине — 50 см и глубине — 38 см. Не считая посуды, в шкафу можно устанавливать посуду высотой до 35 см.

ХОЛОДИЛЬНИК «ЗИС-МОСКВА» предназначен для работы от сети переменного тока с частотой 50 гц напряжением 127 в. Для работы от сети 220 в устанавливается понижающий автотрансформатор. При нормальном режиме работы холодильник потребляет энергии менее 1 кВт/ч в сутки.

ХОЛОДИЛЬНИК «ЗИС-МОСКВА» надежен в эксплуатации. Агрегат, создающий холод, герметически закрыт. Он может работать много лет, не требуя ремонта и смазки.

Подключение холодильника очень просто и не требует каких-либо специальных знаний.



CURVED CASTING BOX

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
 СССР МОСКВА

Модель
ОТ

СТЕРЕОТИПНЫЙ КРУГЛООТЛИВНОЙ СТАНОК

Стереотипный круглоотливной станок модели ОТ предназначен для отливки стереотипов к печатной секции тетрадно-линовального агрегата модели ЛТ.

Станок состоит из станины и качающейся относительно горизонтальной оси отливной формы, смонтированной на станине. В состав формы входят ядро и чаша.

Матрицу укладывают в чашу, укрепляют при помощи полуколец и упорной планки, а затем вращением рукоятки, связанной с рычажной системой, форму придают наклонное положение. После этого при заполнении формы стереотипом с помощью вручную отливают стереотип.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры отливного стереотипа:	
длина по образующей, мм	408
длина наружной дуги, мм	338
наружный диаметр, мм	224
толщина, мм	9,5
угол торцевых фасок	45
Толщина матрицы, мм	0,5
Габаритные размеры:	
длина, мм	1000
ширина, мм	1000
высота, мм	895
Вес, кг	500

CURVED CASTING BOX

The Curved Casting Box model OT is designed for casting curved stereoplates for the printing unit of the model LT ruling machine.

The casting box comprises a frame and a casting mould swinging around a horizontal axle. The casting mould, mounted on the frame, is composed of a core and a cup.

After the mat has been laid in the cup and fixed by semi-circular clamps and a holding-down bar, the crank connected with a leverage system is turned and the mould is moved to an inclined position. Filling the mould with type metal and casting of stereos is accomplished manually.

MAIN SPECIFICATIONS

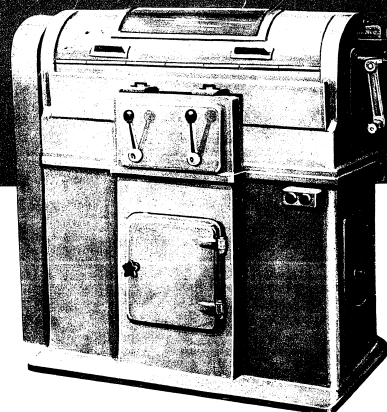
Size of cast stereos:	
length along generatrix, mm	408
length of curvature, mm	338
outside diameter, mm	224
thickness, mm	9,5
angle of bevel, deg.	45
Thickness of mat, mm	0,5
Overall dimensions, mm:	
length	1000
width	1000
height	895
Weight, kg	500

Внешторгиздат, Заказ № 1035 1944



VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINEEXPORT
USSR MOSCOW

МСК



РОСТОВЫЙ СТАНОК

РОСТОВЫЙ СТАНОК Модель МСК

Ростовой станок модели МСК предназначен для обработки по толщине (росту) стереотипов к книжным ротационным печатным машинам модели ЗРК.

Станок состоит из станины, вала с дисковым резцедержателем и ложе станины.

Обработка производится путем расточки стереотипа с тыльной его стороны четырьмя резцами, закрепленными в дисковом резцедержателе.

Подвешенный расточный стереотип вручную, с помощью неподвижного упора и двух кулачковых зажимов, закрепляется в ложе станины обрабатываемой поверхностью вверх.

Резцедержатель имеет два движения: вращательное — от индивидуального электродвигателя и осевое — возвратно-поступательное с помощью ходового винта.

На станке установлен конечный выключатель, останавливающий электродвигатель в тот момент, когда резцедержатель приходит в любое из крайних положений.

Для предотвращения разбрасывания стружки, станок сверху закрывается полукруглой крышкой.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры стереотипа, мм:	обработываемого	обработанного
наружный диаметр	347	347
длина	408	407
толщина	9,5	9,0
Число оборотов резцедержателя	270 об./мин	
Электродвигатель:		
мощность	1,7 кВт	
число оборотов	930 об./мин	
Габаритные размеры:		
длина	650 мм	
ширина	1320 мм	
высота (с поднятой крышкой)	1260 мм	
Вес	850 кг	

TYPE HIGH PLANNER Model MCK

The Type High Planing Machine model MCK is designed for reducing, to correct type height of curved stereoplates used on rotary book-presses model ЗРК.

This machine comprises a frame, a shaft with a circular cutter head, and a bed with a semi-cylindrical recess.

The circular head holds four cutters for planing off the bottoms of stereotypes. By means of a fixed stop and two clamps the stereotype is secured onto the bed, with the surface to be shaved upwards.

The cutter head has a double motion: it is rotated by an individual electric motor, and it may also be imparted an axial reciprocating motion by means of a guide screw.

The machine is provided with an end switch stopping the electric motor the moment the cutter head has reached one of its limit positions.

The table is fitted with a semi-circular cover to prevent flying chips of metal from injuring the operator.

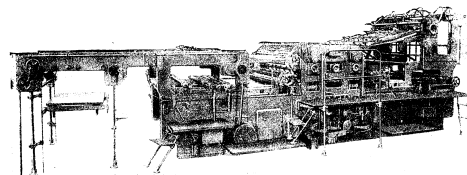
MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Size of stereotypes, in mm:	before planing	after planing
Outer diameter	347	347
length	408	407
width	9.5	9.0
Speed of cutter head	270 r.p.m.	
Electric motor:		
output	1.7 kW	
speed	930 r.p.m.	
Overall dimensions:		
length	650 mm	
width	1320 mm	
height (with cover raised)	1260 mm	
Weight	850 kg	

Модель
ДД и ДДС

200403

ПЛОСКОПЕЧАТНАЯ ДВУХОБОРОТНАЯ ДВУХКРАСочная МАШИНА



TWO-REVOLUTION TWO-COLOUR FLATBED PRESS

Плоскопечатная машина моделей ДД и ДДС предназначена для печатания иллюстрационной продукции на листовой бумаге типографским способом.

Машина построена по типу двухоборотных плоскопечатных машин, имеющих постоянную скорость движения талера в

The letterpress machine, models ДД and ДДС, is designed for printing illustrations and art work on sheet paper.

The machine is designed on the two-revolution principle with the type bed moving at constant speed during the working and the idle strokes. The printing cylinders

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель ДД и ДДС

период рабочего и холостого ходов, во время которых печатные цилиндры делают два оборота в течение каждого цикла, с постоянной угловой скоростью.

Оба талера машины расположены в одной плоскости, один за другим и имеют общий привод.

Воздушные амортизаторы, служащие для погашения инерционных усилий талеров, снабжены поршнями с компрессорными кольцами.

При включении или выключении натиска опускание и подъем печатных цилиндров происходит последовательно по времени. Благодаря этому исключается запечатывание покрышек цилиндров и обеспечивается допечатывание второй краской листа, находящегося на втором цилиндре и на передаточном барабане.

Наклад листов бумаги осуществляется пневматическим самонакладом модели СДД для машины ДД и модели СДС для машины ДДС.

Для удобства обслуживания печатных форм на талере и печатных цилиндров накладной стол самонаклада откидывается кверху, а первый выводной транспортер отодвигается от печатного цилиндра.

Машина оборудована блокирующими устройствами, действующими при подаче листа самонакладом или при подаче нескольких листов, а также в случае перекоса листа на передних упорах.

Машина модели ДДС выпускается с выскопастальной приемкой.

make two revolutions each working cycle at constant angular speed.

The type beds of the machine are located side by side in one plane and have a common drive.

The pneumatic dampers provided to absorb the inertia forces of the type beds are fitted with piston and compression rings.

Lowering and raising of the printing cylinders coincide with the throwing-on and checking of the impression. Thanks to this arrangement any possibility of printing over the cylinder tympan is excluded, and the sheet on the second cylinder and the transfer cylinder may be printed with the second colour.

The feeding of paper on the machine, model ДД, is accomplished by a model СДД suction feeder, while for the ДДС machine the suction feeder model СДС is used.

*For facilitating the access to the printing forms on the type bed and to the printing cylinders, the feed board of the feeder may be swung upwards and the first delivery conveyor is turned aside from the printing cylinder.

The machine is provided with interlocks, acting in case of feeder failing to forward a sheet, if two or more sheets are fed or if the sheet does not come down to the front lays squarely.

The model ДДС of the press is provided with a high pile delivery.

Модель ДД и ДДС

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

	Модель ДД	Модель ДДС
Формат по бумаге:		
стандартный, см	70 × 105	70 × 105
наименьший, см	42 × 48	42 × 48
Наибольший формат формы по печати, см	69 × 105	69 × 105
Рост печатной формы, мм	23,83*	25,1
Диаметр печатных цилиндров, мм	540	540
Толщина покрышек печатных цилиндров, мм	1,5	1,5
Наибольшее число листов за минуту	30	30
Число ступеней регулирования скорости	6	6
Электродвигатель:		
мощность, кВт	12,7	12,7
число оборотов в мин.	1420	1420
Габаритные размеры (с самонакладом):		
длина, мм	6400	8050
ширина, мм	2800	2800
высота, мм	2700	2420
Вес, кг	21000	23000

* Показана форма с размерами, отличающимися от указанных, должна быть согласована при заказе

SPECIFICATIONS

	Model ДД	Model ДДС
Size of paper:		
normal, cm	70 × 105	70 × 105
minimum, cm	42 × 48	42 × 48
Maximum surface of impression, cm	69 × 105	69 × 105
Height of printing form, mm	23.83*	25.1
Diameter of printing cylinders, mm	540	540
Tympan thickness, mm	1.5	1.5
Maximum number of type bed strokes per minute	30	30
Number of speeds	6	6
Electric motor:		
output, kW	12.7	12.7
speed, r. p. m.	1420	1420
Overall dimensions (with feeder):		
length, mm	6400	8050
width, mm	2800	2800
height, mm	2700	2420
Weight, kg	21000	23000

* If stipulated when ordering, the machine may be supplied with a printing form of another size

Выпуск 1977 г. Изд. № 300-036

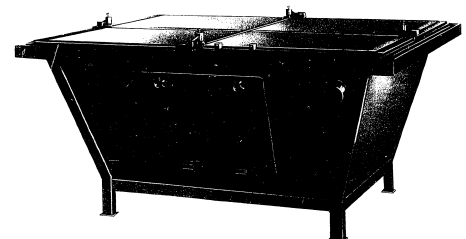
VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

РМФ

200202

ОФСЕТНЫЙ МОНТАЖНЫЙ СТАНОК



OFFSET LAYOUT TABLE

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
ОЭКСПОРТ
МОСКВА

РМФ

ОФСЕТНЫЙ МОНТАЖНЫЙ СТАНОК

Офсетный монтажный станок модели РМФ предназначен для разметки монтажной калки и монтажа диапозитивов или негативов на общей прозрачной подложке.

Станок состоит из корпуса с смонтированными в нем лампами накаливания и рамы со стеклом.

Корпус, имеющий форму усеченной 4-гранной пирамиды, изготовлен из углового железа и обшит листовой сталью. На корпусе расположена прямоугольная металлическая рама, в которой закреплено матовое стекло, являющееся рабочей поверхностью стола. На столе укладываются калка и диапозитивы (или негативы), подлежащие монтажу.

Для удобства выполнения монтажных работ на раме стола имеются взаимноперпендикулярные рейшины, облегчающие разметку. Установка рейшин регистрируется с помощью миллиметровых шкал на направляющих рамы и нониусных устройств.

В качестве источников света для освещения матового стекла используются 8 ламп.

В комплект станка входят две визирные лупы.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер монтажных стекол	1150 - 1400 мм
Общая мощность источников света	0,48 кВт
Габаритные размеры:	
длина	2050 мм
ширина	1270 мм
высота	890 мм
Вес	280 кг

OFFSET LAYOUT TABLE

The Offset Layout Table Model РМФ is designed for drawing a layout on transparent tracing paper and, also, for mounting negatives or positives on a common transparent support.

The table comprises a case, with fitted therein incandescent lamps, and a frame with a ground glass.

The case is built of angle iron in form of a truncated tetrahedral pyramid covered with a sheet steel sheathing. A rectangular metal frame with a ground glass serving as the working surface for the layout table is mounted on the case. Upon the table is placed the tracing paper as well as the positives or negatives to be assembled.

Having in view to facilitate the laying out the frame is provided with Tee squares at perfect right angles ensuring accurate line-up and register. These Tee squares are kept in calibration with the help of a vernier dial and scales with millimeter divisions to be found on the frame guides.

The ground glass of the layout table is illuminated by 8 lamps.

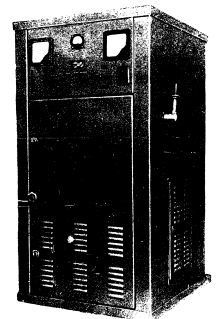
The outfit includes two sight lenses.

MAIN SPECIFICATIONS

Maximum size of glasses	1150 - 1400 mm
Total capacity of lamps	0.48 kW
Overall dimensions:	
length	2050 mm
width	1270 mm
height	890 mm
Weight	280 kg



РТУТНЫЙ ВЫПРЯМИТЕЛЬ



ТИПА
TYPE **PM300**

MERCURY-ARC RECTIFIER

QUECKSILBERDAMPFGLEICHRICHTER

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

РТУТНЫЙ ВЫПРЯМИТЕЛЬ типа РМ300

НАЗНАЧЕНИЕ

Металлический безыонный ртутный выпрямитель типа РМ300 предназначен для питания контактных сетей подземной электроподстанции при установке выпрямителя:

- на поверхности шахты в закрытом помещении с температурой окружающего воздуха от -5 до $+35^{\circ}\text{C}$;
- в шахте, в подземной камере с температурой окружающего воздуха от $+2$ до $+35^{\circ}\text{C}$.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Номинальный ток, а	300
Напряжение, а	275
Ток возбуждения, а	6-8
Ток перегрузки:	
375 а (25%) в течение 15 минут с промежуток 2 часа.	
450 а (50%) в течение 2 минут с промежуток 1 час.	
600 а (100%) в течение 10 сек.	

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Ртутный выпрямитель типа РМ300 представляет собой конструктивное целое со шкафом управления и аппаратурой для возбуждения и зажигания.

В шкафу смонтированы: ртутный выпрямитель, аппаратура зажигания-возбуждения, охлаждения, защитная ртутная выпрямительная измерительные приборы.

Выпрямитель типа РМ300 состоит из металлического вакуумного корпуса с приваренными для лучшего охлаждения ребрами на цилиндрической и конусной частях корпуса.

В верхнюю часть корпуса приварена выхлопная крышка, на которой размещены три изолированных вакуумно-плотных ввода главных анодов и трубка откачки с защитным колпаком.

Вводы двух анодов возбуждения распределены в нижней части корпуса.

На токоподводящие стержни вводов наварены анодные головки, выполненные из графита. Главные аноды экранированы манжетами.

Для защиты перерабатывающего анода от загрязненных частиц, диффундирующих от дуги на соседний анод, служит десорбционный фильтр.

К нижней части корпуса приварен катод, представляющий собой металлическую эмалированную чашу с выводом. В стекле катодного ввода впадается токоподводящий стержень и стержень магнитоэлектрического зажигания.

В катод залита ртуть. Над катодом расположен конусный отражатель, защищающий главные аноды от потоков ртутного пара. Вакуумный корпус укреплен на цилиндрической основе, внутри которого помещен мотор с вентилятором для охлаждения выпрямителя; цилиндрическая часть корпуса выпрямителя закрыта снаружи металлическим чехлом для направления потока воздуха.

Для снижения перенапряжений при пуске выпрямителя при низких температурах в корпус выпрямителя введен под небольшим давлением аргон.

Выпрямитель располагается внутри шкафа управления на трех фарфоровых изоляторах, так как в рабочем состоянии его корпус по отношению к заземленному шкафу находится под напряжением 300 в.

РАБОТА СХЕМЫ УСТАНОВКИ

При включении пакетного выключателя P_2 напряжение от сети 380 в переменного тока одновременно подается на трансформатор возбуждения TB и трансформатор зажигания TZ .

Через магнитоэлектрический (опуценный в ртуть) протекат кратковременный ток 400—450 а. При этом токе в месте соединения зажигания с ртутью возникает искра, которая вызывает зажигание разряда, и через аноды возбуждения начинает протекать ток. Непрерывность тока через аноды возбуждения под-

держивается дросселем DR . При возникновении тока возбуждения срабатывает реле P_1 , благодаря чему с трансформатора TZ снимается напряжение. Для защиты ввода зажигания служит биметаллическое реле TPA .

Выпрямитель охлаждается вентилятором, электродвигатель которого включается пакетным выключателем P_3 .

Защита выпрямителя от перегрузок, коротких замыканий и обратных зажигания осуществляется автоматом, имеющим ручное вы-

ключение. Схема исключает возможность работы выпрямителя при отсутствии охлаждения. Общий вид шкафа управления вместе с выпрямителем представлен на рис. 1. Принципиальная схема установки представлена на рис. 2.

Габаритные размеры шкафа с выпрямителем $950 \times 1040 \times 1720$ мм.

Вес выпрямителя без шкафа — 175 кг.

Вес выпрямителя с шкафом — 400 кг.

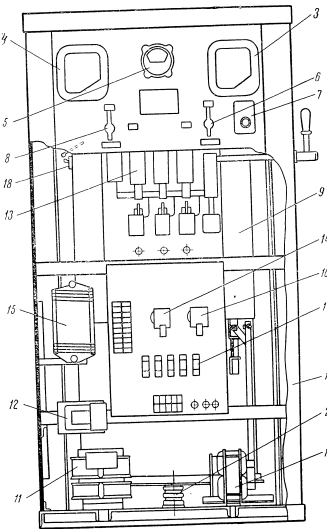
Общий вес установки с упаковкой — около 450 кг.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ВЕС

Рис. 1. Общий вид шкафа управления с ртутным выпрямителем.
1 — корпус; 2 — трансформатор возбуждения; 3 — вольтметр; 4 — амперметр главного тока; 5 — амперметр тока возбуждения; 6 — автоматический выключатель; 7 — кнопка включения автомата; 8 — пакетный выключатель зажигания; 9 — вентилятор; 10 — трансформатор зажигания; 11 — дроссель; 12 — реле; 13 — автомат; 14 — реле; 15 — предохранитель; 16 — реле; 17 — предохранитель; 18 — воздушное реле.

Fig. 1. Appearance of the control case with the mercury-arc rectifier.
1 — enclosure; 2 — supporting insulators; 3 — voltmeter; 4 — ammeter of main current; 5 — ammeter of field current; 6 — rotary switch; 7 — automatic switch push-button; 8 — fan; 9 — fan motor; 10 — ignition transformer; 11 — excitation transformer; 12 — choke of coil; 13 — automatic switch; 14 — relay; 15 — excitation resistance; 16 — relay; 17 — protector; 18 — air-circuit relay.

Abb. 1. Gesamtansicht des Regelschranks mit Quecksilbergleichrichter.
1 — Gehäuse; 2 — Stützisolatoren; 3 — Voltmeter; 4 — Amperemeter des Grundstromes; 5 — Amperemeter des Erregungsstromes; 6 — Paketschalter; 7 — Einschaltungsknopf des Automaten; 8 — Paketschalter des Ventilators; 9 — Ventilator; 10 — Zündungstransformer; 11 — Erregungsdrossel; 12 — Koordinierungsdrossel; 13 — Automat; 14 — Relais; 15 — Erregungswiderstand; 16 — Relais; 17 — Sicherung; 18 — Luftrelais.



TYPE PM300 MERCURY-ARC RECTIFIER

APPLICATION

Type PM300 metal non-pump mercury-arc rectifier is designed for supplying contact circuits of underground electric locomotive running in at

a) outside the mine in a closed premise at an ambient temperature of -5° up to $+35^{\circ}$ C;

b) inside the mine in an underground compartment at an ambient temperature of $+2^{\circ}$ up to $+35^{\circ}$ C.

TECHNICAL DATA

Rated current, A	300
Voltage, V	275
Field current, A	6-8
Overloads:	
375A (25%)	during 15 minutes with two-hour interval.
450A (50%)	during 2 minutes with one-hour interval.
600A (100%)	during 10 seconds.

DESCRIPTION

Type PM300 mercury-arc rectifier is a complete set with a control case and apparatus for excitation and ignition.

The following items are mounted in this control case:

- mercury-arc rectifier,
- apparatus for excitation, ignition and cooling.

protections of the mercury-arc rectifier, measuring instruments.

Type PM300 mercury-arc rectifier consists of a metal vacuum housing with cooling ribs both on cylindrical and taper parts of the housing.

A convex cover is welded to the housing top. The three insulated vacuum tight terminals of the main anodes and a scavenging pipe with a protective cap are all located at the convex cover. The terminals of two exciting anodes are located at the housing bottom. The anode heads made of graphite are screwed on current-carrying bars of the terminals.

The main anodes are screened with glands. A deionization filter is designed for the protection of a non-operating anode from charged particles diffusing from the arc to the nearest anode.

The cathode in the form of a metal enameled cup with a terminal is welded to the housing bottom. The current-carrying bar and bar of the

molybdenum igniter are mounted in the glass of the cathode terminal. The cathode is filled with mercury. The taper reflector protecting the main anodes from the flow of mercury vapour is located over the cathode.

A vacuum housing is strengthened to the cylindrical base inside of which the motor with a fan for cooling the rectifier housing is closed outside with a metal jacket for the direction of air flow.

The rectifier housing is filled with argon under small pressure for reducing overvoltages at starting the rectifier at low temperatures.

The rectifier is mounted in the control case by means of three porcelain insulators as at operation its housing relative to the grounded case is under voltage of 300 V.

OPERATION OF INSTALLATION CIRCUIT

At switching in the rotary switch Π_2 380 V. a.c. voltage simultaneously supplies the excitation transformer TB and the ignition transformer $T3$. Short-circuited current of 400-450 A runs through the molybdenum igniter (immersed in mercury). A spark appears at this current in the place of the connection of the igniter with the mercury.

This spark excites discharge ignition and current runs through the exciting anodes.

The choke DP maintains current continuity through the exciting anodes. The relay P is switched in at running the field current and due to it the transformer $T3$ gives a voltage. Bimetallic relays TPA are designed for the protection of the igniter terminal. The rectifier is cooled by the fan the motor of which is switched in by the rotary switch Π_1 .

The rectifier protection from overloads, short circuits and reverse ignitions is accomplished by an automatic switch with manual switching in. The rectifier cannot operate without cooling.

The appearance of the control case together with the rectifier is given in fig. 1.

The principle diagram of the installation is given in fig. 2.

OVERALL DIMENSIONS AND WEIGHTS

The overall dimensions of the case with the rectifier—900×1040×1720 mm.

The rectifier without case weighs 175 kg.

The weight of the rectifier with the case 400 kg.

The whole weight of the installation is approximately 450 kg.

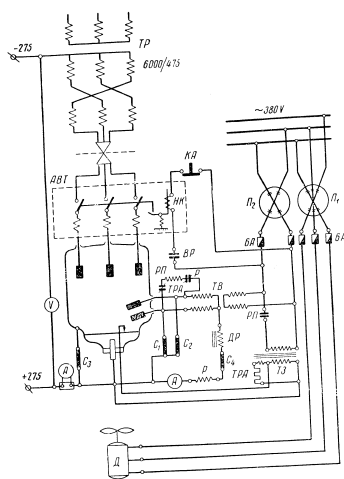


Рис. 2. Принципиальная схема установки:
 TP — трансформатор; Π_1 , Π_2 — пакетные выключатели; TB — трансформатор возбуждения; $T3$ — трансформатор зажигания; DP — дроссель; P — реле; TPA — биметаллическое реле; PII — промежуточное реле; BP — воздушное реле; KA — автоматический выключатель; ABT — автомат; C_1 , C_2 , C_3 , C_4 — керамические сопротивления; D — электродвигатель вентилятора.

Fig. 2. Principle diagram of installation:
 Π_1 , Π_2 — rotary switch; TB — excitation transformer; $T3$ — ignition transformer; DP — choke; P — relay; TPA — bimetallic relay; PII — intermediate relay; BP — air-circuit relay; KA — automatic switch push-button; ABT — automatic switch; C_1 , C_2 , C_3 , C_4 — ceramic resistance; D — fan motor.

Abb. 2. Prinzipalschaltung des Gerätes:
 Π_1 , Π_2 — Paketschalter; TB — Erregungstraf; $T3$ — Zündungstraf; DP — Drossel; P — Relais; TPA — bimetallisches Relais; PII — Zwischenrelais; BP — Luftrelais; KA — Automatenknopf; ABT — Automat; C_1 , C_2 , C_3 , C_4 — keramischer Widerstand; D — Elektromotor des Ventilators.

QUECKSILBERDAMPFGLEICHRICHTER TYPE PM300

VERWENDUNG

Metallischer pumpenloser Quecksilberdampfgleichrichter Type PM300 dient zur Stromversorgung von Kontaktnetzen unterirdischer elektromotoren Förderung bei der Aufstellung des Gleichrichters:

- a) auf der Oberfläche eines Schachtes in einem geschlossenen Raum mit Lufttemperatur von -5 bis $+35^{\circ}\text{C}$;
- b) im Schacht, in einer unterirdischen Kammer mit Raumtemperatur von $+2$ bis $+35^{\circ}\text{C}$.

TECHNISCHE KENNWERTE

Nennstrom, A	300
Spannung, V	275
Erregungsstrom, A	6-8
Überlastungen:	
375 A (25%) im Laufe von 15 Minuten mit	
Zwischenzeit 2 Stunden;	
450 A (50%) im Laufe von 2 Minuten mit	
Zwischenzeit 1 Stunde;	
600 A (100%) im Laufe von 10 Sek.	

AUFBAUBESCHREIBUNG

Quecksilberdampfgleichrichter Type PM300 stellt ein konstruktives Ganzes mit einem Regelschrank und der Apparatur für Erregung und Zündung dar.

Im Regelschrank sind montiert: Quecksilberdampfgleichrichter, Apparatur für Zündung, Erregung, Kühlung und Schutz des Quecksilberdampfgleichrichters, Meßgeräte.

Der Gleichrichter Type PM300 besteht aus einem Metallvakuumgehäuse mit angeschweißten Kühlrippen sowohl auf den Zylinder- als auf den Kegelseiten des Gehäuses.

In den oberen Teil des Gehäuses ist ein gewölbter Deckel eingeschweißt, auf dem drei isolierte vakuumdichte Hauptanodeneinführungen und ein Auspumprohr mit einer Schutzhaube angebracht sind.

Die Einführung zweier Erregungsanoden befinden sich an dem unteren Teile des Gehäuses. Auf die stromleitenden Einführungsstangen sind Graphitanodenköpfe aufgeschraubt.

Die Hauptanoden sind mit Manschetten abgesichert.

Zum Schutz der blinden Anode vor geladenen Partikeln, die vom Bogen zur Nachbaranode diffundieren, dient ein Deionisierungsfilter.

An den unteren Teil des Gehäuses ist eine Kathode angeschweißt, die eine emailierte Metallschale mit einer Einführung darstellt. Ins Glas der Kathodeneinführung ist eine stromführende Stange und eine Stange des Molybdänzünders eingeschmolzt.

Die Kathode ist mit Quecksilber gefüllt. Über der Kathode befindet sich ein Kegelreflektor, der die Hauptanoden vor den Strömen des Quecksilberdampfes schützt.

Das Vakuumgehäuse ist auf einer zylinderförmigen Grundlage befestigt, worin der Motor mit einem Ventilator für Abkühlung des Gleichrichters untergebracht ist; der Zylinder des Gleichrichtergehäuses ist von der Außenseite mit einem Metallfutteral für die Lenkung des Lichtstromes bedeckt.

Für die Herabsetzung der Überspannungen während der Einschaltung des Gleichrichters bei niedrigen Temperaturen ist ins Gehäuse des Gleichrichters unter einem kleinen Druck Argon eingeführt.

Der Gleichrichter befindet sich im Regelschrank auf drei Porzellanisolatoren, deren sein Gehäuse steht im Betriebszustand bezüglich des geerdeten Schrankes unter der Spannung von 300 V.

ARBEIT DES GERÄTES

Während der Einschaltung des Paketschalters H_2 wird gleichzeitig die Spannung vom Netz von 380 V Wechselstrom zum Erregungsstrom TB und zum Zündungsstrom $T3$ zugeführt.

Durch einen (in Quecksilber eingetauchten) Molybdänzünder fließt kurzzeitiger Strom von 400 bis 450 A. Bei diesem Strom entsteht an der Stelle der Verbindung des Zünders mit Quecksilber ein Funken, welcher die Zündung der Entladung hervorruft und durch die Erregungsanoden beginnt der Strom zu fließen. Die Ununterbrochenheit des Stromes in den Erregungsanoden wird von einer Drossel HP gesichert. Bei der Entstehung des Erregungsstromes arbeitet das Relais P , deshalb wird vom Trafo $T3$ eine Spannung abgenommen. Zum Schutz der Einführung des Zünders dient das bimetalische Relais TPA .

Der Gleichrichter wird mittels eines Ventilators abgekühlt, dessen Elektromotor durch den Paketschalter H_1 eingeschaltet wird.

Der Schutz des Gleichrichters vor Überlastungen, Kurzschlüssen und Rückzündungen wird mittels eines Automates mit manueller Einschaltung verwirklicht. Der Stromkreis schließt

die Möglichkeit der Arbeit des Gleichrichters beim Fehlen der Abkühlung aus. Die Gesamtansicht des Regelschranks zusammen mit dem Gleichrichter ist auf der Abb. 1 angeführt. Die Prinzipschaltung des Gerätes ist auf der Abb. 2 zu sehen.

ABMESSUNGEN UND GEWICHTE

Abmessungen des Schrankes mit dem Gleichrichter 990 / 1040 / 1720 mm.

Gewicht des Gleichrichters ohne Schrank 175 kg.

Gewicht des Gleichrichters mit dem Schrank 400 kg.

Gesamtgewicht des Gerätes mit der Verpackung etwa 450 kg.

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ
ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT Moscow

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

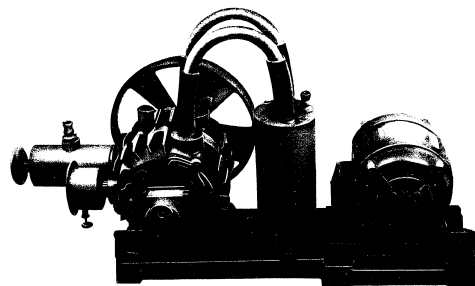
Printed in the Soviet Union

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

Модель
НС

200412

ВОЗДУШНЫЙ НАСОС



AIR PUMP

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель НС

ВОЗДУШНЫЙ НАСОС

Воздушный насос модели НС предназначен для обслуживания пневматических самонакладов и других пневматических систем полиграфических машин.

Насос коловратного типа имеет две камеры с 4-лопастными роторами и смонтирован в виде агрегата на одной плите вместе с электродвигателем. Одна камера насоса служит для создания вакуума, другая — для нагнетания воздуха. Воздух засасывается через фильтры: атмосферный фильтр, расположенный на камере сжатия, и вакуумный фильтр, соединенный с вакуумной системой самонаклада и расположенный на камере разрежения. Выходные трубы обеих камер соединены с маслоотделителем, откуда воздух поступает в пневматическую систему самонаклада.

Регулирование величины вакуума и давления нагнетания производится клапанами на вакуумном фильтре и, соответственно, на маслоотделителе.

Приход насоса осуществляется от индивидуального электродвигателя через ременную передачу.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Число оборотов ротора	390 об/мин
Производительность:	
объем подаваемого сжатого воздуха при избыточном давлении 250 мм ртутного столба	20 м ³ /час
объем отсасываемого воздуха при давлении 500 мм ртутного столба	3 м ³ /час
Электродвигатель:	
мощность	1,7 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	1020 мм
ширина	400 мм
высота	530 мм
Вес (с электродвигателем)	110 кг

AIR PUMP

The Air Pump, Model HC, is designed for providing with air the suction feeders and other pneumatic devices and systems used on printing equipment.

This rotary pump has two chambers with four-blade rotors and is installed as a whole unit together with the electric motor on a common base plate. One of the pump chambers is used for creating the vacuum, while the other is intended for compressing the air. The air is sucked in through filters, the air filter being located on the compression chamber, and the vacuum filter, connected with the vacuum system of the feeder, being disposed on the vacuum chamber. The exhaust tubes of both chambers are connected with the oil separator, from where the air enters the feeder's system.

The amount of vacuum and pressure is regulated by means of valves provided on the vacuum filter and the oil separator, correspondingly.

The air pump is driven from an individual electric motor through belts.

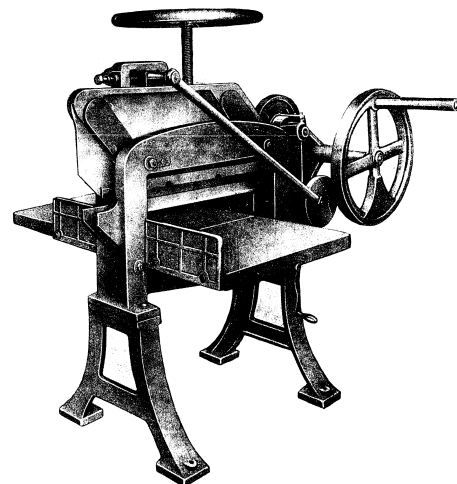
SPECIFICATIONS

Rotor speed	390 r. p. m.
Pump delivery:	
capacity of compressed air forced at an excessive pressure of 250 mm mercury column	20 m ³ /hour
capacity of sucked-in air at a pressure of 500 mm mercury column	3 m ³ /hour
Electric motor:	
output	1.7 kW
speed	1410 r. p. m.
Overall dimensions:	
length	1020 mm
width	400 mm
height	530 mm
Weight (with the electric motor)	110 kg

Модель БР-7

200801-B

БУМАГОРЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА



PAPER CUTTER

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR
МОСКВА

Всесоюзное объединение, Завод № 467

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР
МОСКВА

Модель БР-7

БУМАГОРЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА

Бумагорезальная машина модели БР-7 предназначена для резки бумаги всех сортов. Кроме того, на машине допускается резка картона, тонкой кожи, технических тканей, целлулоида и тому подобных листовых материалов.

Основными устройствами машины являются: станция, механизмы прижима стопы, ножа, ручного привода, переднего и заднего столов.

Стопа бумаги сталкивается и укладывается на стол машины. Для выравнивания и установки стопы разрезаемого материала используется задний упор-затя, который перемещается по столу при помощи рукоятки, расположенной на передней части машины. Зажатие стопы перед резкой осуществляется вручную винтовым прессом при повороте маховика. Разрезка материала производится ножом, который приводится в движение при вращении маховика ручного привода.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольшая длина резки	700 мм
Наибольшая высота стопы	100 мм
Размер переднего стола	505×720 мм
Расстояние от загла до линии реза:	
наибольшее	700 мм
наименьшее	70 мм
Габаритные размеры:	
длина	1480 мм
ширина	1850 мм
высота	1200 мм
Вес	850 кг

PAPER CUTTER

The Paper Cutter Model BR-7 is designed for cutting all kinds of paper. The machine is adapted as well for cutting board, thin leather, fabrics, celluloid, and other sheet materials.

The main working parts of the Paper Cutter BR-7 are: the iron stand, the mechanisms for clamping the pile, the cutter, the hand drive, the front and back tables.

The paper pile is jogged and placed onto the stock table. For jogging and aligning the pile serves the back gauge, which may be shifted along the working table by means of a handle located on the front table. Before proceeding to the cutting, the pile is clamped by a screw pressure clamp actuated from a handwheel. The cutting is performed with the aid of a knife which is brought into motion by turning the handwheel of the manual drive.

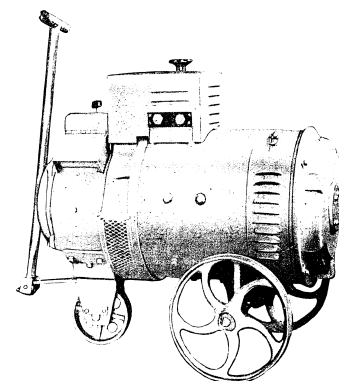
SPECIFICATIONS

Maximum length of cut	700 mm
Maximum height of pile	100 mm
Dimensions of front table	505×720 mm
Distance from back gauge to line of cut:	
maximum	700 mm
minimum	70 mm
Overall dimensions:	
length	1480 mm
width	1850 mm
height	1200 mm
Weight	850 kg

Внутренний заказ. Заказ № 081/937



СВАРОЧНЫЙ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ ТИПА ПС-300М



CONVERTISSEUR DE SOUDAGE

WELDING SET

VSESOJUZNOJE OBYEDINENIJE
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

СВАРОЧНЫЙ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ ТИПА ПС-300М

Преобразователь ПС-300М предназначен для питания постоянным током одного электросварочного поста при дуговой сварке металлическим электродом.

Преобразователь состоит из однофазного сварочного генератора постоянного тока и трехфазного асинхронного двигателя с короткозамкнутым ротором.

Полная система генератора и статор двигателя смонтированы в общем корпусе; якорь генератора и ротор двигателя установлены на общий вал, вращающийся на шарикоподшипниках.

Исполнение преобразователя — защищенное от атмосферных осадков и попадания посторонних предметов, с самовентилирующей.

НОМИНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ МАШИН ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЯ

Генератор				Двигатель					
напряжение, В		сварочный ток, А		пределы регулирования тока, А	напряжение, В	мощность, кВт	частота, Гц	скорость вращения, об/мин	КПД преобразователя и, % при ПР = 65 %
холостого хода	под нагрузкой	при ПР							
		100%	65 %						
50-80	30-35	260	310	80-330	350/220	14	50	1450	57

Примечания:

1. ПР — прерывистый режим, выраженный в процентах как отношение периода работы под нагрузкой к продолжительности всего цикла (равного продолжительности работы и паузы). Длительность цикла — 5 мин.
2. Преобразователь выдвигается для напряжения сети переменного тока 380 В, причем фазы обмотки статора соединены в звезду. Для подключения двигателя к сети с напряжением 220 В необходимо на выключателе произвести пересоединение обмоток со звезды на треугольник.

Колеса и тяга дают возможность передвигать машину к месту сварки по ровному полу.

Генератор — с самовозбуждением.

Изоляция обмоток машин позволяет эксплуатировать преобразователь типа ПС-300М в среде с относительно высокой влажностью.

Габаритные размеры преобразователя

Высота — 1180 мм. Длина — 1200 мм. Ширина — 755 мм.

Вес преобразователя — 600 кг.

Двигатель допускает прямое включение в сеть. Пуск двигателя производится пакетным

выключателем, смонтированным на корпусе преобразователя.

Регулирование сварочного тока производится реостатом в цепи возбуждения, смонтированным на корпусе преобразователя.

Преобразователи допускают параллельную работу двух машин на одну сварочную цепь.

В комплект поставки входят:

- сварочный преобразователь . . . 1 шт.
- запасные щетки генератора . . . 1 компл.
- щетки сварщика . . . 1 шт.
- маска сварщика . . . 1 шт.
- электрододержатель . . . 2 шт.

CONVERTISSEUR DE SOUDAGE TYPE PC-300M

Le convertisseur PC-300M est destiné à alimenter en courant continu un poste de soudage à l'arc par électrode métallique.

Le convertisseur comprend une génératrice de courant continu et un moteur asynchrone triphasé à rotor en court-circuit. Les pôles de la génératrice et le stator du moteur sont disposés dans

une carcasse commune; l'induit de la génératrice et le rotor du moteur sont calés sur un arbre commun tournant sur roulements à billes.

Le convertisseur est protégé contre la pénétration de la pluie et des corps étrangers. Il est à autoventilation.

DONNÉES NOMINALES DU GROUPE CONVERTISSEUR

DONNÉES NOMINALES DU GROUPE									
Génératrice					Moteur				Rendement du convertisseur à facteur de marche de 65%
tensions, V		count de sondage, A à facteur de marche de:		gamme de réglage du courant, A	tensions, V	puissance, kW	fréquence, Hz	vitesse de rotation, tr/min	
à vide	sous charge	100%	65%						
50—80	30—35	260	340	80—380	380/220	14	50	1450	57

Notes: 1. Le facteur de marche se rapporte à un cycle de 5 min.

2. Le moteur est prévu pour fonctionner sous la tension de 380 V (alternatif) et son enroulement statorique est connecté en étoile. Pour brancher le moteur sur un réseau de 220 V il est indispensable de connecter son enroulement en triangle en utilisant les sorties arrivant à l'interrupteur.

Le convertisseur est muni de roues et d'un timon permettant son déplacement sur un plancher uni.

La génératrice est à autoexcitation.

L'isolement des enroulements des machines faisant partie du convertisseur permet d'utiliser ce dernier dans un milieu à degré d'humidité relativement élevé.

Cotes d'encombrement du groupe convertisseur: hauteur — 1180 mm; longueur — 1200 mm; largeur — 755 mm.

Poids du convertisseur — 600 kg.

Le moteur peut être branché directement sur le réseau. La mise en marche s'effectue à l'aide d'un interrupteur à étages fixé sur la carcasse.

Le réglage du courant de soudage se fait à l'aide d'un rhéostat branché dans le circuit d'excitation de la génératrice et disposé sur la carcasse.

Deux convertisseurs peuvent être utilisés en parallèle pour alimenter un circuit de soudage unique.

Le lot de livraison comprend:

- groupe convertisseur de . . . 1 pièce
- soudage . . . 1 "
- jeu de balais de recharge . . . 1 "
- bouclier de soudeur . . . 1 "
- masque de soudeur . . . 1 "
- porte-électrode . . . 2 pièces

Édité en U.R.S.S.

Издано в Советском Союзе

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА

ВЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

TYPE ПС-300М WELDING SET

The type ПС-300М welding set is used for single-operator D.C. arc welding by means of a metal electrode.

The set consists of a single-operator D.C. welding generator and a three-phase squirrel-cage induction motor.

The generator field system and the induction motor stator are mounted in a common frame; the generator armature and the induction motor rotor are mounted on a common shaft on ball bearings.

The set is weather-protected, drip-proof, self-ventilated.

MOTOR AND GENERATOR RATINGS

Generator					Motor				Efficiency of set at 60%
voltage, V	welding current, A at the following duty factors	current regulation range, A	voltage, V	output, kW	frequency, c.p.s.	speed, r.p.m.			
no-load	on-load	100%	65%						
50-80	30-35	250	340	80-380	380/220	14	50	1450	57

Notes. 1. The duty factor in percentage is the ratio of the operating time on load in the total cycle of operation. The duration of the duty cycle is 5 minutes.
2. The set is furnished for connection to 380 V A.C. mains, the phases of the stator winding being star connected. If the motor is required for connection to 220 V mains, the connections on the switch should be changed from star to delta.

The wheels and draw bar allow to move the set to the operator's place on an even floor.

The generator is self-excited.

The winding insulation of the machines allows to operate the type ПС-300М welding set in a relatively high humidity atmosphere.

Overall dimensions of the set: height 1180 mm, length 1200 mm, width 755 mm.

Weight of set: 600 kg.

The motor is suitable for direct-on-line starting. The motor is started by a rotary switch mounted on the frame of the welding set.

Welding current regulation is by means of a field regulator mounted on the frame of the welding set.

Two sets can operate in parallel on a common welding network.

The complete outfit comprises:

- welding set 1
- set of spare brushes for the generator 1
- coloured protection glass for operator 1
- face screen for the operator 1
- electrode holders 2

№ 017

Printed in the Soviet Union

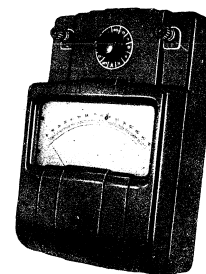
VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW



ПЕРЕНОСНЫЙ МНОГОПРЕДЕЛЬНЫЙ АМПЕРМЕТР

ПОСТОЯННОГО ТОКА

ТИПА
TYPE **М104**



AMPEREMETRE PORTATIF,
A COURANT CONTINU,
A PLUSIEURS SENSIBILITES

☆
PORTABLE MULTIRANGE
DIRECT CURRENT AMMETERS

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

СССР · МОСКВА

ПЕРЕНОСНЫЙ МНОГОПРЕДЕЛЬНЫЙ АМПЕРМЕТР ПОСТОЯННОГО ТОКА типа М104

Постоянный ток * Точность измерения 0,5 и 0,2 % * Пределы измерения
от 0,015 до 30 А

НАЗНАЧЕНИЕ И ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Переносный многопределный амперметр типа М104 предназначен для точных измерений силы тока в цепях постоянного тока.

Приборы пригодны для работы в закрытых помещениях при температуре окружающего воздуха от -10° до $+35^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности до 80%.

Амперметр М104 имеет следующие 11 пределов измерения: 0,015; 0,03; 0,075; 0,15; 0,3; 0,75; 1,5; 3; 7,5; 15 и 30 А.

По степени точности амперметры М104 выпускают в двух исполнениях: класс точности 0,5 — заводское обозначение — М104;

класс точности 0,2 — заводское обозначение — М104/1.

Основная погрешность приборов М104 не превышает $\pm 0,5\%$ и приборов М104/1 $\pm 0,2\%$ от верхнего предела измерений при условиях: положение прибора — горизонтальное; температура окружающего воздуха $20 \pm 3^{\circ}\text{C}$; внешние магнитные поля, кроме поля земного магнетизма, отсутствуют.

Изменение показаний прибора, вызванное отклонением прибора от горизонтального на 10° в любую сторону, не превышает $\pm 0,5\%$ для приборов М104 и $\pm 0,2\%$ для приборов М104/1. Изменение показаний прибора, вызванное отклонением температуры окружающего воздуха от нормальной (20°C), не превышает $\pm 0,5\%$ для приборов М104 и $\pm 0,2\%$ для приборов М104/1. Изменение показаний прибора, вызванное влиянием внешнего магнитного поля напряженностью 5 Ое, не превышает для приборов М104 и М104/1 $\pm 0,5\%$.

Амперметры М104 выдерживают длительную нагрузку током, равным 120% номинального, в течение 5 минут и 5 ударов током, равным 200% от номинального, продолжительностью 0,5 сек каждый с интервалом в 15 сек.

Напряжения прибора выдерживает испытание в 2000 В переменного тока частотой 50 Гц. Сопротивление изоляции прибора при температуре окружающего воздуха $20 \pm 5^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности 80% не менее 100 М Ω .

Прибор в упаковке выдерживает транспортную тряску ударов частотой от 80 до 120 в минуту с ускорением 30 м/сек².

КОНСТРУКЦИЯ

Прибор М104 оформлен в пластмассовом корпусе.

На лицевой панели прибора размещены два зажима для включения в измерительную схему и рукоятка переключателя для переключения пределов измерения. Значения пределов измерения выгравированы на панели вокруг рукоятки переключателя.

Шкала прибора длиной не менее 135 мм имеет 150 делений. Для устранения погрешности от параллелизма шкалы снабжена зеркалом. Для установки стрелки на нулевую отметку шкалы прибор снабжен корректором. Время успокоения подвижной системы — 2 сек.

Прибор М104 поставляется в футляре. Габаритные размеры прибора: 300×200×120 мм. Вес прибора — 4,5 кг. Вес прибора в футляре — 6,1 кг.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК

Приборы М104 должны храниться в закрытых помещениях при температуре от $+10^{\circ}$ до $+35^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности до 80%.

В воздухе помещения не должно быть вредных примесей, способных вызвать коррозию.

Гарантийный срок службы амперметров типа М104 при нормальных условиях эксплуатации и хранения — 18 месяцев со дня отправки их с завода-изготовителя.

Издано в Советском Союзе

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

СССР • МОСКВА

АМПЕРМЕТР ПОРТАТИВ, А КУРАНТ CONTINU, A PLUSIEURS SENSIBILITES, TYPE M104

Courant continu * Précision de mesure 0,5 et 0,2 % *
Limites de mesures de 0,015 à 30 A

DESTINATION ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

L'ampèremètre portatif, à plusieurs sensibilités, type M104 est destiné aux mesures précises de l'intensité dans les circuits à courant continu.

Ces appareils sont exécutés pour fonctionner dans des locaux fermés, à des températures de l'air ambiant comprises entre -10° et $+35^{\circ}\text{C}$ et une humidité relative de 80% maximum.

L'ampèremètre M104 est à 11 sensibilités de mesure suivantes: 0,015; 0,03; 0,075; 0,15; 0,3; 0,75; 1,5; 3; 7,5; 15 et 30 A.

D'après leur précision, les ampèremètres M104 sont exécutés en deux variantes: Classe de précision 0,5 — marque de fabrication M104;

Classe de précision 0,2 — marque de fabrication M104/1.

L'erreur de mesure des appareils M104 est inférieure ou au plus égale à $\pm 0,5\%$ et celle des appareils M104/1 à $\pm 0,2\%$ du maximum de l'échelle, à condition que:

L'appareil soit utilisé en position horizontale; la température de l'air ambiant soit égale à $20 \pm 3^{\circ}\text{C}$;

les champs magnétiques extérieurs, outre le champ de magnétisme terrestre, soient nuls.

L'écart dans les indications de l'appareil provoqué par son inclinaison de 10° dans n'importe quel sens par rapport à l'horizontale ne dépasse pas $\pm 0,5\%$ du maximum de l'échelle pour les appareils M104 et $\pm 0,2\%$ pour les appareils M104/1. L'écart des indications de l'appareil provoqué par des variations de température de l'air ambiant par rapport à la température normale (20°C) ne dépasse pas $\pm 0,5\%$ pour les appareils M104 et $\pm 0,2\%$ pour les appareils M104/1 par 10°C d'écart de température. L'écart des indications de l'appareil provoqué par l'influence d'un champ magnétique extérieur d'une intensité de 5 Ое ne dépasse pas $\pm 0,5\%$ pour les appareils M104 et M104/1.

Les appareils M104 peuvent supporter une surintensité de 120% pendant 5 mn et 5 pointes de courant égales à 200% de l'intensité nominale d'une durée de 0,5 sec chacune, espacées de 15 sec.

L'isolement de l'appareil satisfait à une épreuve de rigidité diélectrique à la tension de 2000 V — 50 Hz.

La résistance de l'isolement de l'appareil pour une température de l'air ambiant de $20^{\circ} \pm 5^{\circ}\text{C}$ et une humidité relative de 80% est de 100 М Ω minimum.

L'appareil dans son emballage peut subir des secousses dues au transport avec des impulsions d'une fréquence de 80 à 120 par minute et une accélération de 30 m/s².

CONSTRUCTION

L'appareil M104 est livré dans un boîtier en matière plastique.

Sur la face avant de l'ampèremètre sont placées deux bornes pour son raccordement au circuit à mesurer et la manette du commutateur de changements de la sensibilité de l'appareil. Les valeurs des limites de mesure sont gravées sur la face de l'appareil autour de la manette du commutateur.

Le cadran de l'appareil, d'une longueur de 130 mm au minimum, comporte 150 divisions. Afin d'éviter les erreurs de parallaxe le cadran est doté d'un miroir.

L'appareil est muni d'un bouton de remise à zéro de l'aiguille indicatrice.

La durée de l'amortissement de l'équipage mobile est de 2 sec.

L'appareil M104 est livré en étui.

Cotes d'encombrement de l'appareil — 300×200×120 mm.

Poids de l'appareil — 4,5 kg.

Poids de l'appareil en étui — 6,1 kg.

CONDITIONS DE MAGASINAGE ET DELAI DE GARANTIE

Les appareils M104 doivent être emmagasinés dans des locaux fermés, à des températures comprises entre -10° et $+35^{\circ}\text{C}$ et une humidité relative de 80% maximum.

L'air du local ne doit pas contenir des impuretés nocives pouvant provoquer la corrosion des appareils.

Le délai de garantie des ampèremètres type M104 pour les conditions normales d'utilisation et de magasinage est de 18 mois à partir de la date d'expédition par l'usine.

Édité en U.R.S.S.

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

USSR • MOSCOW

TYPE M104 PORTABLE MULTIRANGE DIRECT CURRENT AMMETERS

Direct Current * Accuracy of measurement 0.5 and 0.2 % * Range of measurement from 0.015 to 30 A

APPLICATION AND TECHNICAL CHARACTERISTICS

Type M104 portable multirange ammeters are designed for accurate measurement of current in direct current circuits.

The instrument is designed to operate indoors at ambient temperatures from +10 to +35°C and a relative humidity up to 80%.

Type M104 ammeters have the following ranges (11 in number): 0.015; 0.03; 0.075; 0.15; 0.3; 0.75; 1.5; 3.0; 7.5; 15; 30 A.

These instruments are manufactured in two accuracy classes:

- a) accuracy class 0.5—factory mark M104;
 - b) accuracy class 0.2—factory mark M104/1.
- The main error does not exceed $\pm 0.5\%$ of full-scale deflection in type M104 instruments and $\pm 0.2\%$ of full-scale deflection in type M104/1 instruments when the following conditions are observed:

- a) the instrument is kept in a horizontal position;
- b) the ambient temperature is $20 \pm 3^\circ\text{C}$;
- c) stray magnetic fields, with the exception of terrestrial magnetism, are absent.

When the position of the instrument is changed by 10° in any direction from the horizontal, deviation in the readings is not more than $\pm 0.5\%$ of full-scale deflection for type M104 instruments and $\pm 0.2\%$ for type M104/1 instruments. For every 10°C variation from the normal temperature (20°C), deviation in the readings is not more than $\pm 0.5\%$ for type M104 instruments and $\pm 0.2\%$ for type M104/1 instruments.

A stray magnetic field of 5 Oe in intensity causes a deviation of not more than $\pm 0.5\%$ in the readings of types M104 and M104/1 instruments. Type M104 ammeters are capable of withstanding an overload current of 120% for five minutes and also five 0.5 sec 200% current surges at intervals of 15 sec apart.

The insulation of the instrument is capable of withstanding a voltage of 2000 V, 50 Hz. The insulation resistance at an ambient temperature of $20 \pm 5^\circ\text{C}$ and a relative humidity of 80% is not lower than $100 \times 10^9 \text{ M}\Omega$.

The packed instrument is capable of withstanding from 80 to 120 knocks per minute and accelerations of 30 m/sec² in the course of transportation.

CONSTRUCTION

Type M104 instruments are mounted in a plastic body. Two binding posts, used for connecting the instrument into the circuit, are located on the face side of the instrument. The knob of the range selecting switch is also mounted on the face side. The ranges are engraved about the knob.

The scale is composed of 150 divisions and has a length not less than 135 mm. A mirror is provided in the scale for eliminating errors due to parallax.

A corrector is provided for zero setting the pointer.

The damping time of the movable system is 2 sec.

Type M104 instruments are supplied with a case. The overall dimensions of these instruments are $300 \times 200 \times 120 \text{ mm}$. The instrument alone weighs 4.5 kg. The weight of instrument and case is 6.1 kg.

STORAGE AND GUARANTEE

Type M104 instruments should be stored indoors at temperatures from +10 to +35°C and a relative humidity up to 80%.

The atmosphere should be free from corrosive gases. These instruments are guaranteed for 18 months provided they are stored and used under normal conditions.



Printed in the Soviet Union

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

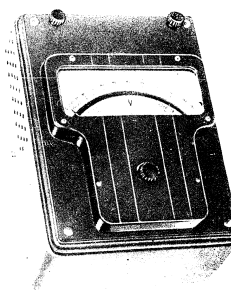
ТЕХНОПРОМИМПОРТ

U S S R • M O S C O W

ВОЛЬТМЕТР

ЭЛЕКТРОДИНАМИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ
ЭКРАНИРОВАННЫЙ ПЕРЕНОСНОЙ

ТИПА Д525



TYPE D525

ELECTRODYNAMOMETER SHIELDED
PORTABLE VOLTMETER

☆

VOLTMETRE ELECTRODYNAMIQUE
BLINDE PORTATIF
TYPE D525

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

C C C P • M O S K V A

ВОЛЬТМЕТР ЭЛЕКТРОДИНАМИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ ЭКРАНИРОВАННЫЙ ПЕРЕНОСНОЙ ТИПА Д525

НАЗНАЧЕНИЕ

Вольтметр электродинамической системы экранированный переносной типа Д525 классом 0,5 предназначается для измерений напряжения в цепях переменного тока частотой 50 Hz и от 90 до 1500 Hz, а также в цепях постоянного тока, в лабораторных условиях при температуре окружающего воздуха от $+10^{\circ}$ до $+35^{\circ}$ C и относительной влажности до 80%.

Основное назначение прибора — применение в качестве образцового при поверке технических приборов на повышенных частотах.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

- Вольтметры изготавливаются однопредельными.
- Пределы измерения:

Д525/1	50 В
Д525/2	75 В
Д525/3	150 В
Д525/4	250 В
Д525/5	300 В
Д525/6	450 В
 - Рабочий диапазон частот: 50; 90—1500 Hz
 - Класс точности: 0,5
 - Номинальное сопротивление для предельного напряжения:

30 В	208,3 Ω
75 В	468,8 Ω
150 В	1875 Ω
250 В	3208 Ω
300 В	7500 Ω
450 В	10880 Ω
 - Потребляемая мощность не более
 - Изменение показаний при отклонении на 10° от горизонтального не более: $\pm 0,5\%$
 - Изменение показаний при отклонении температуры на каждые 10° от нормальной ($20 \pm 5^{\circ}$) не более: $\pm 0,5\%$
 - Изменение показаний от влияния внешних магнитных полей напряженностью 5 Oe: $\pm 1,0\%$
 - Время успокоения не более: 4 сек
 - Габаритные размеры не более: 215 × 280 × 160 мм
 - Вес прибора не более: 5 кг

ОСОБЕННОСТИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

В тех случаях, когда в измерительную схему можно включать прибор со сравнительно большим потреблением (12 Вт), вольтметр может быть использован непосредственно для измерения напряжения. Прибор может быть использован также для измерения напряжений в диапазоне частот, исключенном из рабочего диапазона (т. е. от 55 до 90 Hz). В этом случае все параметры прибора (основная погрешность, допустимые погрешности и т. п.) не ухудшаются. Можно только ожидать, что на одной из частот внутри указанного диапазона возникнут резонансные колебания, вызывающие разрыв указателя на 0,2—0,3 мм. Эти колебания для прибора не опасны и лишь снижают точность отсчета.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплектность одного прибора, поставляемого заказчику, входят: вольтметр типа Д525; описание и правила пользования; аттестат или паспорт и свидетельство, удостоверяющее качество прибора и его государственную поверку.

ТРАНСПОРТИРОВАНИЕ И ХРАНЕНИЕ ПРИБОРА

Приборы можно транспортировать только в соответствующей упаковке, соблюдая меры предосторожности, обычные при отгрузке и транспортировке хрупких изделий. Приборы должны храниться в закрытом помещении при температуре воздуха от $+10$ до $+35^{\circ}$ C и относительной влажности до 80%. В воздухе не должно быть вредных примесей, вызывающих коррозию.

Издано в Советском Союзе

VOLTMETRE ELECTRODYNAMIQUE BLINDE PORTATIF TYPE D525

DESTINATION

Le voltmètre électrodynamique blindé, portatif, type D525, de la classe 0,5 est destiné à la mesure de la tension dans les circuits à courant alternatif de 50 Hz et de 90 à 1500 Hz, ainsi que dans les circuits à courant continu, en laboratoire, à des températures ambiantes comprises entre $+10^{\circ}$ et $+35^{\circ}$ C et humidité relative de 80% maximum.

L'appareil est essentiellement destiné à être employé comme étalon lors de la vérification des appareils de mesure industriels à des fréquences élevées.

DONNEES TECHNIQUES ESSENTIELLES

Les voltmètres D525 sont à une seule sensibilité.

- Limites de mesure:

Д525/1	50 В
Д525/2	75 В
Д525/3	150 В
Д525/4	250 В
Д525/5	300 В
Д525/6	450 В
- Gamme de fréquences admissibles: 50; 90 à 1500 Hz
- Classe de précision: 0,5
- Résistance nominale pour les limites de mesure de:

50 В	208,3 Ω
75 В	468,8 Ω
150 В	1875 Ω
250 В	3208 Ω
300 В	7500 Ω
450 В	10880 Ω
- Puissance absorbée: 12 W max.
- Ecart de mesure pour une inclination de 10° par rapport à l'horizontale: $\pm 0,5\%$ max.
- Ecart de mesure par variation de température de 10° par rapport à la normale ($20^{\circ} \pm 5^{\circ}$ C): $\pm 0,5\%$
- Ecart de mesure sous l'effet des champs magnétiques extérieurs d'une intensité de 5 Oe: $\pm 1\%$
- Temps d'amortissement: 4 sec. max.
- Cotes d'encombrement: 215 × 280 × 160 mm max.
- Poids de l'appareil: 5 kg max.

PARTICULARITES D'EMPLOI

Lorsqu'on peut intercaler dans le circuit à mesurer un appareil absorbant une puissance relativement élevée (12 W), le voltmètre peut être utilisé pour la mesure directe de la tension. L'appareil peut être également utilisé pour la mesure des tensions dans la gamme de fréquences ne faisant pas partie de la gamme autorisée (c'est-à-dire entre 55 Hz et 90 Hz). Dans ce cas, tous les paramètres de l'appareil (l'erreur de base, les erreurs complémentaires, etc.) restent inchangés. On peut seulement s'attendre à ce que pour l'une des fréquences se trouvant dans les limites de cette gamme peuvent s'amorcer des oscillations de résonance provoquant les vibrations de l'aiguille d'une amplitude de 0,2 à 0,3 mm. Ces vibrations réduisent la précision des mesures, mais elles ne sont pas dangereuses pour l'appareil.

PIECES FAISANT PARTIE DE LA LIVRAISON

Chaque ensemble livré comprend: un voltmètre type D525; une notice descriptive et le mode d'emploi; un passeport et un certificat de garantie et d'étalonnage.

TRANSPORT ET MAGASINAGE

Le transport des appareils doit être effectué uniquement dans l'emballage approprié et en prenant toutes les mesures de précautions d'usage pour le transport et la livraison de pièces fragiles.

Les appareils doivent être entreposés dans un local fermé, à des températures ambiantes comprises entre $+10^{\circ}$ et $+35^{\circ}$ C et une humidité relative de 80% maximum. L'air ne doit pas contenir d'impuretés pouvant provoquer la corrosion de l'appareil.

Edité en U.R.S.S.

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

СССР • МОСКВА

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

TECHNOPROMIMPORT

USSR • MOSCOW

TYPE Д525 ELECTRODYNAMOMETER SHIELDED PORTABLE VOLTMETER

APPLICATION

Type Д525 voltmeters have an electrodynamic system. They are shielded, portable and have an accuracy class of 0.5. They are designed to measure D.C. voltage and also A.C. voltage with a frequency of 50 c.p.s. or a frequency from 90 to 1500 Hz, inclusive. They should be operated under laboratory conditions at ambient temperatures of $+10^{\circ}$ to $+35^{\circ}$ C and a relative humidity of 80%.

This instrument is primarily designed for use as a standard in checking technical instruments at high frequencies.

BASIC TECHNICAL DATA

These voltmeters have one range.

1. Voltage ranges:	50 V
Д525/1	75 V
Д525/2	150 V
Д525/3	250 V
Д525/4	300 V
Д525/5	450 V
Д525/6	50; 90-1500 Hz
2. Range of working frequencies	0.5
3. Accuracy class	0.5
4. Nominal resistance for full-scale deflection:	
50 V	208.3 Ω
75 V	468.8 Ω
150 V	1875 Ω
250 V	3208 Ω
300 V	7500 Ω
450 V	10890 Ω
5. Power consumption, not more than	12 W
6. Change in reading for angular deviation of 10° from horizontal, not more than	$\pm 0.5 \%$
7. Change in reading for every 10° C deviation from normal temperature ($20 \pm 5^{\circ}$)	$\pm 0.5 \%$
8. Change in reading due to stray magnetic fields, 5 Oe in intensity	$\pm 1.0 \%$

9. Damping time, not more than 4 sec
10. Overall dimensions, not greater than 215x280x160 mm
11. Weight of instrument, not more than 5 kg

SPECIAL OPERATING CONDITIONS

When it is permissible to connect an instrument with large power consumption (12 W) in the measuring circuit, this voltmeter can be directly used to measure the voltage. This instrument may also be used to measure voltages with frequencies outside of the working range (that is, from 55 to 90 Hz). In this case the parameters of the instrument do not become poorer. It is expected, however, that resonant oscillations will arise at a certain frequency within this range causing a fluctuation in the reading of 0.2 to 0.3 mm. These oscillations are not harmful to the instrument; they only reduce its accuracy.

SHIPPING COMPLEMENT

Every type Д525 voltmeter is shipped to the customer with the following papers:
a description of the instrument and directions for its use,
a warranty or passport and a certificate, that vouch for the quality of the instrument and its government inspection.

TRANSPORTATION AND STORAGE OF THE INSTRUMENT

Instruments may be shipped if they are packed and handled as fragile articles.
Instruments should be stored indoors at ambient temperatures from $+10^{\circ}$ to $+35^{\circ}$ C and at a relative humidity up to 80%.
The atmosphere should be free from corrosive gases.



VSESOJUZNOYE OBJEDINENIYE

TECHNOPROMIMPORT

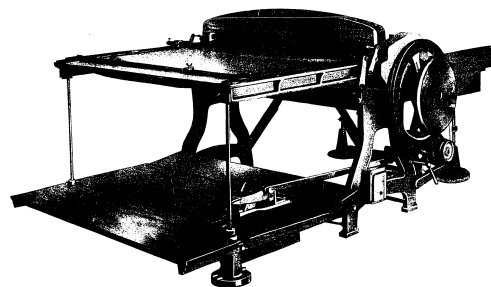
USSR • MOSCOW

Printed in the Soviet Union

Модель
КР-1

200514

КАРТОНРЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА



BOARD SLITTING MACHINE

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель КР-1

КАРТОНОРЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА

Картонорезальная машина модели КР-1 предназначена для резки листов картона на полосы.

Машина состоит из станины, механизма дисковых ножей, подающего и выводного механизмов, двух рабочих столов и привода.

Лист картона вручную укладывается на рабочий стол машины, откуда подающей планкой подводится к двум парам тянущих валков. Тянущие валки направляют лист в механизм с дисковыми ножами. После резки полосы картона выводятся третьей и четвертой парой тянущих роликов на приемный стол.

Число ходов каретки, подающей картон к ножам, регулируется.

Привод машины — от индивидуального электродвигателя. Пуск машины и выключение ее — от педалей.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер разрезаемого картона	1200 x 900 мм
Наибольшая толщина картона	3 мм
Наименьшая ширина нарезаемых полос картона	70 мм
Число ходов подающей каретки в минуту	16, 32, 48 и 64
Электродвигатель:	
мощность	1 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры (при крайнем положении движущихся частей механизмов):	
длина	2455 мм
ширина	1750 мм
высота	1210 мм
Вес	1550 кг

BOARD SLITTING MACHINE

The Board Slitter, Model KP-1, is designed for slitting sheet board into strips.

The machine comprises an iron stand, circular knives, mechanisms for feeding and delivery, two working tables and the drive.

The machine is operated as follows:

A sheet of board is manually placed onto the working table, from where it is forwarded by a feeding bar to two pairs of lead-in rollers transferring it to the circular knives. After slitting the strips are forwarded by the third and fourth pairs of lead-out rollers onto the delivery table.

The number of strokes of the carriage feeding the board to the circular knives may be adjusted.

The machine is driven by an individual electric motor.

The engagement and disengagement of the machine are effected by depressing a treadle.

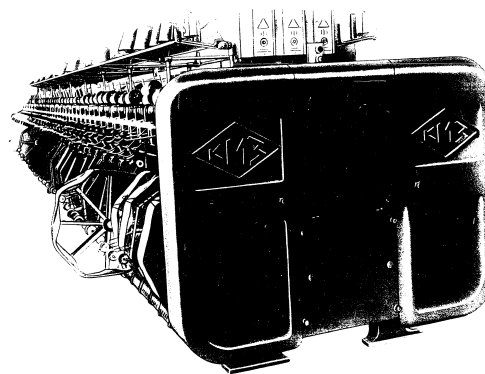
MAIN SPECIFICATIONS

Maximum size of board sheet	1200 x 900 mm
Maximum thickness of board	3 mm
Minimum width of board strips	70 mm
Number of carriage strokes per minute	16, 32, 48 and 64
Electric motor:	
output	1 kW
speed	1410 r.p.m.
Overall dimensions (when all moving parts are in the limit position):	
length	2455 mm
width	1750 mm
height	1210 mm
Weight	1550 kg

Модель РМ-150-Л

243 302

РАЗВИВАЛЬНАЯ МАШИНА



WINDING MACHINE FOR LINEN

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

Внешторгиздат. Жалпа № 002

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель PM-150-Л

РАЗВИВАЛЬНАЯ МАШИНА

Развивальная машина марки РМ-150-Л предназначена для перемотки льняной и очесочной пряжи сухого и мокрого прядения с мотков в конусные бобины крестовой мотки. Конусная намотка пряжи на бумажные конусные патроны производится при помощи металлических канавчатых барабаничков.

Пряжа в мотках надевается на специальные воробы, расположенные в нижней части машины, снабженные компенсаторами для постоянства натяжения нити.

Машина оборудована механизмом пульсации скорости канавчатых барабаничков, обеспечивающей правильную крестовую намотку нитей на бобины, а также механизмом автоматического выключения из работы каждой бобины при обрыве или сходе нити с мотка. Машина выполнена с ручным расположением намотываемых бобин, с приводом каждой стороны от индивидуального электродвигателя, с передачей клиновыми ремнями и управлением от кнопочных станций через магнитные пускатели.

Опоры машины монтируются на цементных подушках.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Число веретен на машине 60 шт.
Размеры намотываемой бобины:
наибольший диаметр 210 мм
высота 145—150 мм
Размеры бумажного патрона:
наибольший внутренний диаметр 63 мм
высота 180 мм
угол конуса 11°30'
Периметр размотываемого мотка 2286 мм
Линейная скорость мотки от 120 до 225 м/мин
Электродвигатель трехфазного тока:
а) для привода машины (2 шт.):
мощность 2,2 кВт
число оборотов 1450 об/мин
б) для пульсации мотки (1 шт.):
мощность 0,55 кВт
число оборотов 950 об/мин
Габаритные размеры машины:
длина (на 60 веретен) 11000 мм
ширина (в рабочем положении) 1830 мм
высота 2200 мм
ширина при опущенных воротах 1680 мм
Вес машины 4800 кг
Примечание. По особому заказу машина может быть выполнена на 20, 40 или 60 веретен.

WINDING MACHINE FOR LINEN

The PM-150-L Winding Machine is designed for winding flax or flax-low dry-and-wet-spun yarn from hanks on to cones by cross winding. Cone winding of the yarn on to the paper cone tubes is effected by means of metallic grooved drums.

The yarn hanks are put on special reels arranged in the bottom part of the Machine and fitted with compensating devices for yarn tension equalizing.

The Machine is provided with grooved drum speed controls ensuring correct cross winding of the threads on to the cones. The Machine is equipped also with automatic motions for shutting off the cone winding when a thread breaks or the hank comes to end. The cones being wound on are arranged at both sides of the Machine, each of them being driven from separate electric motor through V-belts and controlled by push-buttons through magnetic starters.

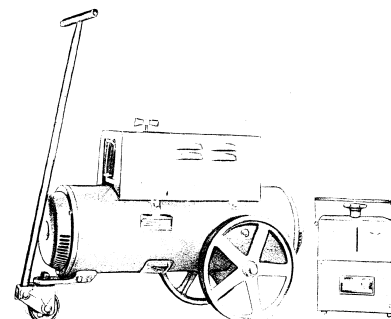
The Machine is installed on cement pillows.

MAIN SPECIFICATIONS

Number of spindles 60
Dimensions of the cones being onwound:
max. diameter 210 mm
height 145 to 150 mm
Dimensions of paper tubes:
max. inner diameter 63 mm
height 180 mm
cone angle 11°30'
Circumference length of hank being unwound 2286 mm
Linear winding speed range 120 to 225 m/min
Three-phase electric motors:
а) for Machine drive (2 motors):
power 2.2 kW each
speed 1450 r. p. m.
б) for grooved drum speed control (1 motor):
power 0.55 kW
speed 950 r. p. m.
Overall machine dimensions:
length (80-spindle machine) 11000 mm
width (at working position of reels) 1830 mm
width (at collapsed reels) 1680 mm
height 2200 mm
Machine weight 4800 kg
Note. According to special order, Machines of 20, 40 or 60 spindles are available.

СВАРОЧНЫЙ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ

ТИПА ПС-100



CONVERTISSEUR DE SOUDAGE
TYPE ПС-100

★
TYPE ПС-100
WELDING CONVERTER

VSESOJUZNOJE
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR
МОСКВА

Внешторгиздат. Заказ № 099

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР
МОСКВА

СВАРОЧНЫЙ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ ТИПА ПС-100

Преобразователь типа ПС-100 предназначен для питания одного сварочного поста однофазным током повышенной частоты при ручной дуговой электроструйке тонких изделий.

Преобразователь состоит из индукционного сварочного генератора однофазного тока и трехфазного асинхронного двигателя с короткозамкнутым ротором.

Статоры генератора и двигателя смонтированы в общем корпусе, а роторы — на общем валу, вращающемся на шарикоподшипниках. Испытание преобразователя — защитное от атмосферных осадков и от попадания посторонних тел, с самовосстановлением.

Корпуса и типа дают возможность передвигать машину к месту сварки по ровному полу.

НОМИНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ

Генератор				Двигатель			
Напряжение холостого хода, В	Частота, Гц	Ток при ПР, А	Пределы регулирования тока, А	Ток возбуждения, А	Напря-жение, В	Мощность, кВт	Скорость, враще-ния, об/мин
80—90	480	80	100	20—115	3	220/380	4
						2000	60

Примечания. 1. ПР — прерывистый режим, выраженный в процентах, как отношение периода работы под нагрузкой к продолжительности всего цикла (включая продолжительность работы и паузы). Длительность цикла — 5 мин.

2. Преобразователь выпускается для напряжения сети переменного тока 220 или 380 В.

Двигатель запускается после включения в сеть. Пуск двигателя осуществляется с помощью пакетного выключателя.

Генератор выключен с независимым возбуждением.

Обмотка возбуждения генератора питается выпрямленным током селенового выпрямителя, подключенного к двум точкам обмотки одной из фаз статора двигателя.

Регулирование сварочного тока производится путем последовательного включения в цепь нагрузки регулируемого сопротивления регулятора переменного типа.

Регулятор представляет собой дроссель с жестким магнитопроводом и подвижным сердечником, перемещение которого при помощи маховика вызывает изменение индуктивного сопротивления катушек дросселя и обеспечивает плавное регулирование тока.

На корпусе регулятора закреплена неподвижная линейка, по которой передвигается указатель, связанный с подвижным сердечником регулятора.

На линейке нанесена шкала, градуированная непосредственно в значениях сварочного тока, соответствующих положениям указателя при сварке металлическим электродом.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Высота, мм	855
Длина, мм	880
Ширина, мм	390
Вес преобразователя, кг	170
Вес регулятора, кг	22

В комплект поставки входят:

сварочный преобразователь	1 шт.
выпрямитель селеновый	1 »
пакетный выключатель	1 »
регулятор тока	1 »
щиток сварщика	1 »
электроподдержатель	1 »
инструкция по обслуживанию	1 »

Примечание. Выпрямитель и пакетный выключатель монтируются на корпусе преобразователя.

Издано в Советском Союзе

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
СССР

CONVERTISSEUR DE SOUDAGE TYPE ПС-100

Le convertisseur type ПС-100 est destiné à l'alimentation d'un poste de soudage en courant monophasé à fréquence élevée pour soudage manuel à l'arc des pièces minces.

Le convertisseur est constitué par une génératrice de soudage monophasée, à induction et par un moteur asynchrone triphasé, à rotor en court-circuit.

Les stators de la génératrice et du moteur sont montés dans une carcasse commune, et leurs

rotors calés sur un arbre commun, monté sur roulements à billes.

Le convertisseur est d'exécution protégée contre les précipitations atmosphériques et les pénétrations des corps étrangers; c'est un groupe du type auto-étanche.

Le convertisseur est doté de roues et d'un manche permettant de le déplacer sur un sol uni vers l'endroit du soudage.

DONNEES NOMINALES

Généralité				Moteur			
Tension à vide, V	Fréquence, Гц	Courant en A pour un facteur de marche de	Limite de réglage du courant, A	Courant d'excitation, A	Tension, V	Puissance, kW	Vitesse de rotation, tr/min
		100%	65%				
80—90	480	80	100	20—115	3	220/380	4
						2000	60

Note: — 1. Le facteur de marche exprimé en %, est le rapport de la durée de la période de fonctionnement en charge à la durée totale du cycle (égal à la somme de la durée de fonctionnement et celle de l'arrêt). Durée du cycle — 5 min.

2. Le convertisseur est exécuté pour des tensions d'alimentation de 220 ou 380 V alternatives.

Le moteur admet le branchement direct au réseau. Le démarrage du moteur est réalisé à l'aide d'un commutateur rotatif.

L'entraînement d'excitation de la génératrice est alimenté en courant redressé par l'intermédiaire d'un redresseur à sélénium, branché à deux dérivations prises sur l'enroulement d'une phase du stator du moteur.

Le réglage du courant de soudage est réalisé par branchement en série dans le circuit de charge, de la résistance réglable d'un régulateur du type transportable.

Ce régulateur est constitué par une bobine d'inductance à circuit magnétique en fer, à noyau mobile; le déplacement de ce noyau effectué à l'aide d'un petit volant provoque les variations de la résistance inductive des bobines d'inductance et assure ainsi un réglage progressif du courant.

Une règlelette est fixée sur le bâti du régulateur; un indicateur solidaire au noyau mobile du régulateur se déplace le long de cette règlelette.

L'échelle de la règlelette est graduée directement en ampères; les graduations sont calculées pour soudage à l'aide d'une électrode métallique.

COTES D'ENCOMBREMENT

Hauteur, mm	855
Longueur, mm	880
Largeur, mm	390
Poids du convertisseur, kg	170
Poids du régulateur, kg	22

PIECES FAISANT PARTIE DE LA FOURNITURE

convertisseur de soudage	1 pièce
redresseur à sélénium	1 »
commutateur rotatif	1 »
régulateur de courant	1 »
écran de soudeur	1 »
porte-électrode	1 »
notice d'emploi et d'entretien	1 »

Note: — Le redresseur et le commutateur rotatif sont montés sur le bâti du convertisseur.

Edité en U.R.S.S.

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
УССР

TYPE ПС-100 WELDING CONVERTER

A type ПС-100 welding converter is used to supply one welding station with single-phase current at an increased frequency when arc welding thin articles by hand.

The converter consists of an induction type single-phase welding generator and a three-phase squirrel-cage induction motor.

The stators of the generator and motor are mounted on a common base. The rotors, having a common shaft, rotate on ball bearings.

The protected construction of the converter prevents rain, snow and foreign objects from penetrating. It is self-ventilated.

Having wheels and a rod with a handle, the unit can be drawn across a level field to the place of welding.

TECHNICAL DATA

Generator					Motor				
No-load voltage, V	Frequency, Hz	Current for a duty factor, A	Limits of current regulation, A	Field current, A	Voltage, V	Rating, kW	Speed, r. p. m.	Efficiency for a duty factor of 100%, %	
80 to 90	480	80	100	20 to 115	3	220/380	4	2900	60

Note: 1. The duty factor is expressed (in per cent) as the ratio between the time of loading to the time of the entire cycle (equal to the time of loading plus the pause). The entire cycle takes 5 minutes.

2. The converter is manufactured for A.C. circuit voltages of 220 or 380 V.

The motor may be directly connected to the circuit. It is started by turning a switch.

The generator has independent excitation. The field winding of the generator is supplied with rectified current from a selenium rectifier connected to two points on one of the stator phase windings in the motor.

The welding current is regulated by connecting the regulating resistor of a portable regulator in series with the load.

The regulator consists of a coil with an iron magnetic circuit having a movable core. The core is moved by a handle. This changes the inductive reactance of the coil and smoothly regulates the current.

A pointer attached to the movable coil gives the position of the latter on a scale on the regulator body. The scale is calibrated directly in units of welding current that correspond to the position of the pointer when welding with a metal electrode.

OVERALL DIMENSIONS

Height, mm	885
Length, mm	880
Width, mm	390
Weight of converter, kg	170
Weight of regulator, kg	22

The welding converter contains the following items:

welding converter	1
selenium rectifier	1
switch	1
current regulator	1
welder's plate	1
electrode holder	1
instructions for operation	1

Note: The rectifier and rotary switch are installed on the converter body.

20 891

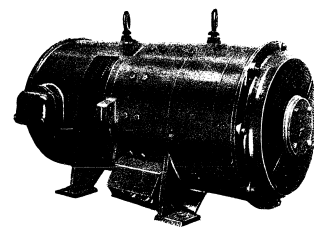
Printed in the Soviet Union

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW



ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ

МНОГОПОСТОВЫЙ



ТИПА—TYPE

ПСМ-1000

**MULTI-OPERATOR
WELDING SET**

MEHRSTELLEN-SCHWEISSUMFORMER

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

МНОГОПОСТОВЫЙ СВАРОЧНЫЙ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ ТИПА ПСМ-1000

Преобразователь типа ПСМ-1000 предназначен для одновременного питания постоянным током нескольких (до шести) постов дуговой электросварки при максимальном токе одного поста до 300 а.

Преобразователь состоит из многопостового сварочного генератора постоянного тока и приводного трехфазного асинхронного двигателя с короткозамкнутым ротором.

Полная система генератора и статор дви-

гателя смонтированы в общем корпусе. Якорь генератора и ротор двигателя насажены на одной вал, вращающийся на шарикоподшипниках.

Преобразователь — зашита в корпус с самовентиляцией.

Габаритные размеры преобразователя: высота — 910 мм, длина — 1460 мм, ширина — 865 мм. Вес преобразователя — 1700 кг.

НОМИНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ МАШИН ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЯ

Генератор				Двигатель			
мощность продолжительная, кВт	напряжение, в	ток, а	мощность, кВт	напряжение, в	ток, а	частота, Гц	скорость вращения, об/мин
60	60	1000	75	220/380	245/142	50	1450

Двигатель допускает включение в сеть с напряжением 220 или 380 в. Соответствующее соединение обмотки двигателя в треугольник или звезду производится на доске контактов двигателя.

Возможен пуск двигателя непосредственно включением в сеть.

Генератор — с самовозбуждением, имеет серийную обмотку, обеспечивающую постоянство напряжения генератора 60 в, независимо от изменения нагрузки.

Напряжение генератора регулируется реостатом в цепи возбуждения.

Регулирование сварочного тока производится непосредственно на месте сварки при помощи балластного реостата типа РБ-300, ко-

торый включается последовательно с дугой и создает необходимую падающую внешнюю характеристику сварочного поста.

Реостат РБ-300 дает возможность регулирования сварочного тока в пределах от 15 до 300 а.

Преобразователь допускает параллельную работу преобразователей на одну общую сеть.

Преобразователь снабжается электроодеждами, щипцами и масками сварщика для шести сварочных постов.

В комплект поставки входят:
преобразователь 1 шт.
реостат-регулятор напряжения 1 шт.
балластный реостат 6 шт.
электроодежда 12 шт.
маска сварщика 6 шт.
запасные щетки для генератора 1 комплект.

UNIFIED SERIES OF ASYNCHRONOUS ELECTRIC MOTORS

0.6—100 kW * 3000, 1500, 1000 and 750 r. p. m. (synchronous) *
127 220, 220 380 and 500 V

Electric Motors of the unified series for general purposes are designed to drive mechanisms that have no special demands as to starting characteristics, slip, power index, etc.

Electric motors, according to the methods of protection, are divided into shielded and enclosed-ventilated types. Shielded electric motors are protected from accidental contact with rotating or current-carrying parts as well as from the penetration of foreign objects and drops of water falling vertically (3rd, 4th and 5th sizes in aluminium frames) or at an angle of 45° to the vertical (from the 3rd to the 9th sizes in

cast-iron frames). Enclosed ventilated electric motors are entirely enclosed and dust proof. This allows the use of such motors in dusty places as well as in chemical and other special industries.

All electric motors of the unified series are designed for belt-pulley drive as well as through flexible clutches with the exception of motors types A and AO in the 6, 7, 8 and 9th sizes at 3000 r. p. m. and motors A82, AO83, A92, AO93 and AO94 at 1500 r. p. m. The latter are designed for drive only through flexible clutches.

EINHEITSSERIE DER ASYNCHRONMOTOREN

0,6 — 100 kW * 3 000, 1 500, 1 000 und 750 U min. (synchron) * 127 220, 220 380 und 500 V

Die Elektromotoren der Einheitsserie für allgemeine Anwendung sind für den Antrieb von Mechanismen bestimmt, die keine spezielle Anforderungen an Anlaßcharakteristiken, Schlupf, Energiedaten usw. stellen.

Die Motoren teilen sich (je nach Bauart) in geschützte und geschlossene Formen auf. Die letztere wird mit Außenventilation gebaut. Die geschützte Ausführungsform verhindert zufällige Berührungen der sich drehenden und strom-

führenden Teile und verhindert das Eindringen von senkrecht fallenden Fremdkörpern und Wassertropfen in das Motorinnere (3, 4 und 5. Größe in Aluminiumhüllen. Bei den Größen 3 — 9 mit Gußeisenhülle ist das Eindringen unter 45° fallender Fremdkörper verhindert. Die geschlossene Ausführungsform mit Außenventilation ist staubdicht. Deshalb können diese Motoren in staubigen Räumen, chemischen und ähnlichen Betrieben zur Aufstellung gelangen.



VSESOJUZNOYE OBJEDINENIYE

«MACHINEEXPORT»

MOTEURS ELECTRIQUES ASYNCHRONES

Série unique

0,6 à 100 kW * 3 000, 1 500, 1 000 et 750 t/min. (synchronisés). * 127/220, 220/380 et 500 V

Ces moteurs d'usage général de la série unique sont destinés à commander des machines qui n'imposent pas de conditions spéciales en ce qui concerne le démarrage, le glissement, le facteur de puissance, etc.

Ces moteurs sont livrés protégés ou ventilés et fermés. Les moteurs protégés excluent tout contact accidentel du personnel avec les pièces tournantes et conductrices du courant ainsi que toute pénétration de corps étrangers et de gouttes d'eau tombant verticalement (3e, 4e et 5e grandeurs d'encombrement, enveloppe en alliage d'aluminium) ou sous 45° avec la verticale (de la 3e à la 9e grandeurs d'encombrement, enveloppe en fonte). Les moteurs élec-

triques ventilés et fermés sont entièrement protégés contre toute pénétration de poussières. Ils peuvent être utilisés dans des locaux poussiéreux, dans l'industrie chimique, dans des installations spéciales, etc.

Tous les moteurs de la série unique peuvent attaquer les machines entraînées par poulie à jante plate ou trapézoïdale ou par commande élastique, à l'exception des moteurs A et AO des 6e, 7e, 8e et 9e grandeurs d'encombrement, tournant à 3 000 t/min. ainsi que des moteurs A82, AO83, A91, A92, AO93 et AO94 tournant à 1 500 t/min, prévus pour accouplement élastique seulement.

MULTI-OPERATOR WELDING SET

Type HCM-1000

The Type HCM-1000 Welding Set is used for multi-operator, up to six, d.c. arc welding, at a maximum current up to 300 A per operator.

The Set consists of a multi-operator d.c. welding generator driven by a three-phase squirrel-cage induction motor.

The generator field system and the induction motor stator are mounted in a common frame.

The generator armature and the induction motor rotor are mounted on a common shaft, on ball bearings.

The Set is protected self-ventilated.

Overall dimensions of Set: height 910 mm, length 1,460 mm, width 865 mm. Weight of Set 1,700 kg.

MOTOR AND GENERATOR RATINGS

Generator				Motor			
continuous duty rating, kW	voltage, V	current, A	output, kW	voltage, V	current, A	frequency, c. p. s.	speed, r.p.m.
60	60	1,000	75	220/380	245/142	50	1,450

The motor can be connected to either 220 or 380 V mains. The motor winding is either delta or star connected, respectively, by changing the connections on the terminal board.

The motor is suitable for direct-on-line starting.

The generator is self-excited, series wound to ensure a constant 60 V generator voltage irrespective of load variation.

Generator voltage regulation is by means of a field regulator.

The welding current is adjusted directly at the operator's place by means of a Type PB-300 ballast rheostat that is connected in series with the arc and provides the necessary drooping characteristic of the operator circuit.

The PB-300 rheostat allows welding current adjustment within the range from 15 to 3,000 A.

The Welding Sets are suitable for parallel operation on a common network.

The Welding Set is furnished with electrode holders, coloured protection glasses and face screens for six operators.

The complete outfit comprises:

Welding Set	1
rheostat-voltage regulator	1
ballast rheostats	6
electrode holders	12
face screens	6
coloured protection glasses	6
set of spare brushes for the generator	1

MEHRSTELLEN-SCHWEISSUMFORMER

Type PCM-1000

Der Umformer, Type PCM-1000, wird zum gleichzeitigen Speisen mit Gleichstrom mehrerer Lichtbogenschweißstellen (nicht mehr als sechs) bei Höchstbelastung einer Schweißstelle bis zu 300 A verwendet.

Der Umformer besteht aus einem Mehrstellen-Gleichstrom-Schweißgenerator und einem Drehstrom-Asynchron-Antriebsmotor mit Kurzschlußläufer.

Die Generatorpole und der Motorständer sind

in einem gemeinsamen Gehäuse zusammengebaut. Generatoranker und Motorläufer sind auf gemeinsamer Welle aufgesetzt, die in Kugellagern läuft.

Der Umformer ist geschützt und mit Selbstkühlung ausgestattet.

Die Außenmaße des Umformers sind: Höhe — 910 mm, Länge — 1460 mm, Breite — 865 mm, Umformergewicht — 1700 kg.

NENNDATEN DER UMFORMERMASCHINEN

Generator				Motor			
Dauerleistung, kW	Spannung, V	Stromstärke, A	Leistung, kW	Spannung, V	Stromstärke, A	Frequenz, Hz	Drehzahl, U/min
60	60	1000	75	220/380	245/142	50	1450

Der Motor ist zum Anschluß an ein Netz mit 220 oder 380 V Spannung geeignet. Die entsprechende Schaltung der Motorwicklung in Stern oder Dreieck erfolgt am Klemmbrett des Motors.

Der Motor kann auch mit voller Netzspannung angelassen werden.

Der Generator besitzt Selbstregung und Hauptschlußwicklung, die eine konstante Generatorspannung von 60 V, unabhängig von der Belastungsänderung, gewährleistet.

Die Generatorspannung wird durch einen Regelwiderstand im Feldstromkreis geregelt.

Die Regelung des Schweißstromes erfolgt direkt an der Schweißstelle mittels Vorschaltregelwiderstands PB-300, der mit dem Lichtbogen in Serie geschaltet wird und die erforderliche fallende äußere Charakteristik der Schweißstelle erzeugt.

Der Regelwiderstand PB-300 ermöglicht die Regelung des Schweißstroms im Bereich von 15 bis 300 A.

Die Schweißumformer sind für Parallelbetrieb auf ein gemeinsames Netz geeignet.

Der Umformer wird mit Elektrodenhaltern, Schweißer-Schutzschilde und Schutzhelmen für 6 Schweißstellen versehen.

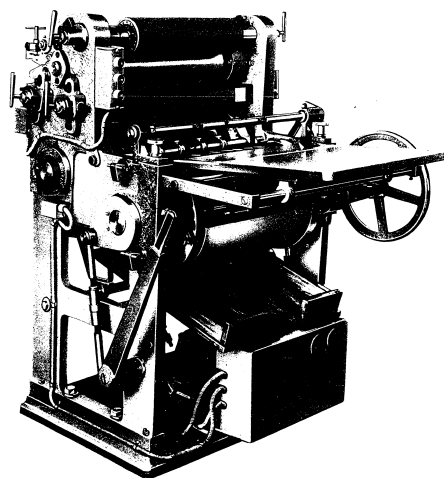
Zum Liefersatz gehören:

Schweißumformer	1 St.
Spannungs-Regelwiderstand	1 "
Vorschaltregelwiderstand	6 "
Elektrodenhalter	12 "
Schweißer-Schutzhelme	6 "
Schweißer-Schutzschilde	6 "
Generator-Ersatzbürsten	1 Satz.

ПВЧ

200421

ПРОБОПЕЧАТНЫЙ СТАНОК



PROOF PRESS

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПВЧ

ПРОБОПЕЧАТНЫЙ СТАНОК

Пробопечатный станок модели ПВЧ предназначен для печатания пробных оттисков со стереотипов, изготовленных к книжно-журнальным ротационным машинам модели ЗРК форматом 84 × 108 см с целью контроля качества их изготовления и предварительной приправки печатной формы.

Станок — ротационного типа, состоит из остова, печатного и красочного аппаратов и электропривода.

Печатный аппарат состоит из формного цилиндра, на котором крепятся стереотипы, печатного цилиндра, на котором находится листозахватывающий механизм и механизм натяжки покрышки, и механизма включения натиска.

Красочный аппарат состоит из двух накатных валиков, растирочного цилиндра с осевым движением, раскатного валика и питающего устройства с передаточным валиком.

Подача листов бумаги в станок с накладного стола, включение и выключение натиска производится вручную.

Привод станка производится от индивидуального электродвигателя или вручную.

Управление электродвигателем — кнопочное. При ручном приводе станка электродвигатель автоматически выключается.

PROOF PRESS

The Proof Press model ПВЧ is designed for pulling proofs from stereotypes used for rotary book and magazine presses model ЗРК (paper size 84 × 108 cm). These proof impressions serve for the purpose of controlling the quality of the stereotypes produced and for the pre-make-ready of the printing forms.

This proof press is of the rotary type and comprises a framework, a printing unit, an inking unit and an electric drive.

The printing unit consists of a plate cylinder to fix the stereoplates, of a printing cylinder with grippers and with a device for tightening the tympan, and of a mechanism for throwing in the impression.

The inking unit comprises two inking rollers, a reciprocating cylinder, a distributing roller, and an ink duct with a transfer roller.

Feeding the paper from the stock table and throwing the impression in and off is done by hand.

The proof press is driven either by an individual electric motor or by hand.

The electric motor has push-button control. When the proof press is hand operated the electric motor automatically disengages.

ПВЧ

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры стереотипов, мм:	
диаметр	347
длина по образующей	408
толщина	9
длина наружной дуги в 1/2 окружности	257
длина наружной дуги в 1/4 окружности	522
Диаметр формного цилиндра со стереотипом, мм	350
Толщина покрышки печатного цилиндра, мм	2
Число оборотов печатного цилиндра в минуту	21
Электродвигатель:	
мощность, кВт	1
число оборотов в минуту	930
Габаритные размеры, мм:	
длина	1235
ширина	1180
высота	1350
Вес, кг	1175

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Dimensions of stereo plates, mm:	
diameter	347
length along generatrix	408
thickness	9
length of curvature (90°)	257
length of curvature (180°)	522
Diameter of plate cylinder with stereoplate	350
Tympan thickness, mm	2
Printing cylinder speed, r.p.m.	21
Electric motor:	
output, kW	1
speed, r.p.m.	930
Overall dimensions, mm:	
length	1235
width	1180
height	1350
Weight, kg	1175

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБОРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

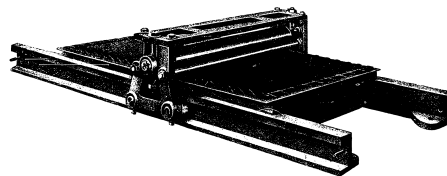
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Дизайн-состав. Эскиз № 1260

Модель
HBK-2

200107-B

КОРРЕКТУРНЫЙ СТАНОК



PROOF PRESS

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

HBK-2

КОРРЕКТУРНЫЙ СТАНОК

Корректурный станок модели HBK-2 предназначен для печатания корректурных оттисков с гранок набора или сверстанных печатных форм.

Станок состоит из неподвижного талера, каретки со стальным печатным валиком, которая может перемещаться по направляющему талера, и рамы с полотнищем (рашкетом), шарнирно укрепленной на талере.

Для печатания корректурных оттисков на форму укладываются лист бумаги и рашкет, после чего каретка с печатным валиком вручную прокатывается по талеру.

Накат краски на форму, наложение листа бумаги и снятие его с формы после получения оттиска осуществляются также вручную.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат бумаги . . .	46 × 70 см
Наибольший размер печатной формы	43 × 67 см
Высота (глубина) печатной формы . .	25.1 мм
Габаритные размеры:	
длина	1190 мм
ширина	630 мм
высота	230 мм
Вес	135 кг

PROOF PRESS

The Proof Press Model HBK-2 is designed for pulling proofs from galleys or type forms.

The Proof Press comprises a stationary bed, a carriage with a steel printing roller, moving along the bed guides, and a frisket hinged to the type bed.

For pulling proofs, the frisket and the sheet of paper are placed on the printing form and the carriage with the printing roller is manually rolled over the type bed.

Rolling-up the ink on the form, laying of the sheet and stripping it from the form, after the impression has been taken, are also carried out by hand.

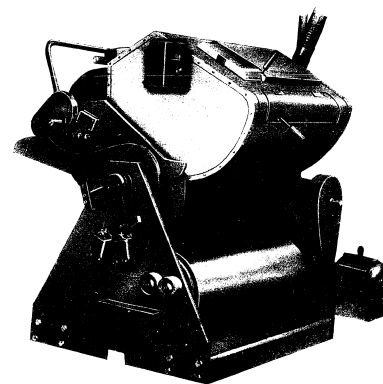
SPECIFICATIONS

Maximum size of sheet	46 × 70 cm
Maximum size of printing form . . .	43 × 67 cm
Height of printing form	25.1 mm
Overall dimensions:	
length	1190 mm
width	630 mm
height	230 mm
Weight	135 kg

ГПО

200302-A

СТЕРЕОТИПНЫЙ КРУГЛООТЛИВНОЙ ПОЛУАВТОМАТ



SEMI-AUTOMATIC CASTER FOR CURVED STEREOS

VSESOJUZNOJE SOBYEDINENIJE
MACHINEEXPORT
USSR
МОСКВА

МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА

ГПО

СТЕРЕОТИПНЫЙ КРУГЛООТЛИВНОЙ
ПОЛУАВТОМАТ

Стереотипный круглоотливной полуавтомат модели ГПО предназначен для литья из типографского сплава полукруглых стереотипов к газетным ротационным печатным машинам.

На станине станка смонтированы: качающаяся относительно горизонтальной оси отливная система, электродвигатель, редуктор и клапан водяного охлаждения.

Отливная система состоит из котла и формы, имеющей чашу и сердечник, который жестко соединен с горловиной котла.

При подготовке станка к литью открывают форму, укладывают в чашу картонную матрицу, закрепляют ее, после чего форму закрывают.

Поворот отливной системы в положение отлива и возвращение ее в исходное положение осуществляются с помощью электродвигателя через редуктор.

Для предотвращения возможности литья при неплотном сопряжении сердечника с чашей предусмотрено блокирующее устройство.

Нагрев горловины котла и сплава осуществляется электронагревателями. Температура сплава и горловины регулируется автоматически с помощью двух терморегуляторов.

SEMI-AUTOMATIC CASTER
FOR CURVED STEREOS

The Semi-Automatic Caster Model ГПО is designed for casting, from type metal, of curved stereo plates for newspaper rotaries.

On the framework are mounted the casting mechanism swinging around the horizontal axis, the electric motor, the reducing gear, and the valve for water cooling.

The casting mechanism comprises a metal pot and a casting mold. The latter is composed of a cup and a core rigidly connected with the pot throat.

When preparing the mold for casting, the flong is laid and fixed inside the cup, after which the mold is closed.

The casting mechanism is pivoted into position for casting and returned to its initial position by means of an electric motor through a reducing gear.

An interlocking device is provided which does not allow the casting to be done unless the core and the cup tightly fit together.

Heating of the metal pot throat, and of the metal inside the pot is effectuated by means of electric heaters. The temperature of the molten metal as well as that inside the throat is automatically controlled by two thermoregulators.

The core of the casting mold is cooled with tap water, which accelerates cooling of the cast stereo plates.

ГПО

Для ускорения охлаждения отлитого стереотипа сердечник отливной формы охлаждается проточной водой.

Производительность станка — 1 стереотип в 3 минуты.

Аналогичные по конструкции станки модели СЛК выпускаются для отливки книжных ротационных стереотипов и заливки гальваноотложений в одну четверть окружности при наружном диаметре стереотипа 347 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры отлитого стереотипа:
наружный диаметр 372 мм
длина по образующей 408 мм
толщина 11.25 мм
Толщина матрицы 0.9 мм
Емкость котла (количество сплава) 450 кг
Электродвигатель:
мощность 0.6 кВт
число оборотов 930 об/мин
Электронагреватели:

Месторасположение	Количество	Мощность каждого, кВт
В котле	3	2
В горловине	1	1

Время нагрева сплава до температуры 300° не более 3 час
Габаритные размеры:
длина 1670 мм
ширина 1550 мм
высота (со стойкой для металлогруба) 2700 мм
Вес 1900 кг

Capacity of casting box — 1 stereo every 3 minutes.

Model СЛК casting boxes of similar design are manufactured for casting curved stereo-plates for book-presses and for backing 347 mm outside diameter stereotypes for a quarter of their circumference.

SPECIFICATIONS

Dimensions of cast stereotype:
outside diameter 372 mm
length along generatrix 408 mm
thickness 11.25 mm
Thickness of mat 0.9 mm
Metal pot capacity (quantity of metal) 450 kg
Electric motor:
output 0.6 kW
speed 930 r.p.m.
Electric heaters:

Point of location	Number	Output of each in kW
Metal pot	3	2
Pot throat	1	1

Time required for bringing metal up to 300° C not more than 3 hours

Overall dimensions:
length 1670 mm
width 1550 mm
height (with a stand for the metal sleeve) 2700 mm
Weight 1900 mm

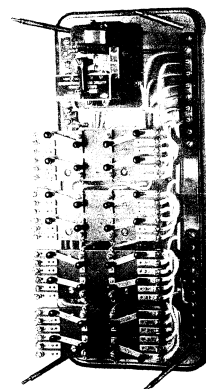
ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИОБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

РЕЛЕ
ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ
ЗАЩИТЫ
ТРАНСФОРМАТОРОВ

СЕРИИ
SERIE
TYPE

ДЗТ



RELAIS DE PROTECTION DIFFERENTIELLE
DES TRANSFORMATEURS

☆

DIFFERENTIAL RELAYS
FOR TRANSFORMER PROTECTION

РЕЛЕ ДИФФЕРЕНЦИАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ ТРАНСФОРМАТОРОВ СЕРИИ ДЗТ

Для выполнения дифференциальных защит силовых трансформаторов применяются промежуточные насыщающиеся трансформаторы (ПНТ) с подмагничиванием сквозным переменным током, который обеспечивает одновременную отстройку реле от установившихся и переходных токов небаланса. Ток срабатывания таких реле увеличивается при сквозных коротких замыканиях и при наличии апериодической составляющей тока. Преимуществом этого принципа является возможность выполнения реле с любым числом тормозных цепей.

Для получения повышенной отстройки от токов небаланса и более высокого коэффициента надежности в ПНТ применяется короткозамкнутая обмотка.

В качестве исполнительного органа применяется электромагнитное реле минимального тока.

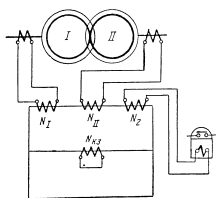


Рис. 1 — Fig. 1

На рис. 1 изображена принципиальная схема реле дифференциальной защиты с короткозамкнутой обмоткой. Отсутствие тормозных обмоток в этом случае не дает отстройки от сквозных токов короткого замыкания. Расположение на крайнем стержне ПНТ рабочие обмотки N_1 и N_2 подобраны таким образом, что в нормальном режиме сумма их ампервитков равняется нулю. Ток срабатывания реле регулируется изменением числа витков в рабочих обмотках. Короткозамкнутая обмотка N_{kz} расположена на среднем стержне трансформатора.

На рис. 2 изображена принципиальная схема реле с подмагничивающими (тормозными) обмотками, исполненного для трехобмоточного силового трансформатора с четырьмя тормоз-

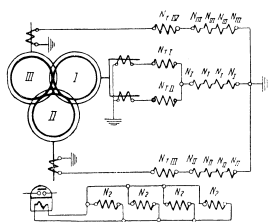


Рис. 2 — Fig. 2

ными цепями. Расположение обмоток на каждом ПНТ показано на рис. 3. Обмотки N_1 , N_2 и N_3 являются рабочими и составляют часть их витков подбирается таким образом, чтобы в нормальном режиме сумма ампервитков равнялась нулю. Коэффициент торможения зависит от соотношения между числом витков рабочих и тормозных N_1 обмоток и может регулироваться.

Рис. 3 — Fig. 3

Таким же образом выполняются реле для дифференциальной защиты трехобмоточных силовых трансформаторов с тремя и пятью тормозными цепями, а также двухобмоточных трансформаторов, в которых количество ПНТ определяется необходимым числом цепей торможения.

КОНСТРУКТИВНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

В зависимости от вида реле они выполняются в трехфазном или однофазном исполнении.

Все реле помещены в прямоугольные металлические кожухи. Щокель реле пригоден для осуществления переднего и заднего присоединения проводов.

Время действия реле около 0,035 сек при токе, равном трехкратному току срабатывания.

Издано в Советском Союзе

RELAIS DE PROTECTION DIFFERENTIELLE DES TRANSFORMATEURS SERIE D3T

La protection différentielle des transformateurs de puissance est assurée par des transformateurs intermédiaires à saturation (ПНТ) traversés par un courant magnétisant alternatif assurant en même temps la désensibilisation du relais aux courants de déséquilibre établis ou transitoires. Le courant de fonctionnement de ces relais augmente lors des courts-circuits traversant les transformateurs et lors de l'existence d'une composante aperiodique du courant. L'avantage de ce principe consiste dans la possibilité d'exécuter un relais avec un nombre arbitraire de circuits antagonistes.

On utilise dans les transformateurs ПНТ un enroulement en court-circuit afin d'augmenter la désensibilisation du relais aux courants de déséquilibre et obtenir un fonctionnement plus sûr.

Un relais électromagnétique à maximum de courant est utilisé comme organe de contrôle.

Le schéma de principe du relais de protection différentielle à enroulement en court-circuit est représenté sur la fig. 1. L'absence des enroulements antagonistes ne permet pas de réaliser dans ce cas la désensibilisation du relais aux courants de court-circuit traversant les transformateurs.

Les enroulements moteurs N_1 et N_2 disposés sur le noyau extrême du transformateur ПНТ sont assortis de façon que la somme de leurs ampères-tours soit égale à zéro en régime normal. Le courant de fonctionnement du relais est réglé par modification du nombre de tours dans les enroulements moteurs. L'enroulement en court-circuit N_{kz} est disposé sur le noyau central du transformateur.

Le schéma de principe du relais à enroulements magnétisants (antagonistes) destiné à un transformateur de puissance à trois enroulements, à quatre circuits antagonistes est représenté sur la fig. 2. La disposition des enroulements sur chaque transformateur ПНТ est représentée sur la fig. 3. Les enroulements N_1 , N_2 , N_3 sont des enroulements moteurs et le rapport des nombres de leurs spires est choisi de façon que la somme de leurs ampères-tours soit égale à zéro en régime normal. Le coefficient de désensibilisation est fonction du rapport entre le nombre de spires des enroulements moteurs et celui des enroulements antagonistes (N_1) et peut être réglé à volonté.

Les relais pour la protection différentielle des transformateurs de puissance à trois enroulements, à trois et à cinq circuits antagonistes sont exécutés de la même façon; pour les transformateurs à deux enroulements le nombre des transformateurs ПНТ est déterminé par le nombre désiré des circuits antagonistes.

CONSTRUCTION DU RELAIS

Suivant leur nature les relais ont une exécution triphasée ou monophasée.

Tous les relais sont placés dans des boîtiers métalliques rectangulaires. Le socle du relais permet le branchement avant ou arrière des conducteurs de raccordement.

Le temps de fonctionnement du relais pour un courant égal au triple du courant de fonctionnement est de l'ordre de 0,035 sec.

Edité en U.R.S.S.

TYPE ДЗТ DIFFERENTIAL RELAYS FOR TRANSFORMER PROTECTION

Differential protection of power transformers is carried out by means of intermediate saturated core transformers with additional magnetization from through alternating current. These transformers are used to offset steady-state and transient out-of-balance currents from the relay. The tripping current of these relays increases for through short circuits and also when an aperiodic component of current is present. This principle is advantageous because the relays may be manufactured with any number of restraining circuits.

For better offsetting of out-of-balance currents and for obtaining a higher safety factor, a short-circuited winding is used in the saturated core transformer.

An electromagnetic overcurrent relay is used in the tripping circuit.

The basic circuit diagram of the differential protection with short-circuited winding is shown in fig. 1.

Since there are no restraining windings here, no offsetting is provided from through short circuit currents. Working windings N_1 and N_2 located on the outside core of the saturated core transformer are assembled so that during normal operation the sum of their ampere turns is equal to zero. The current necessary for tripping is regulated by changing the number of turns in the working windings. The short-circuited winding N_{sc} is located on the middle core of the transformer.

The basic circuit diagram of a relay with magnetizing restraining windings for a three-winding transformer with four restraining circuits is shown in fig. 2.

The arrangement of windings on each saturated core transformer is shown in fig. 3. The turns ratio of working windings N_1 , N_2 , and N_{sc} is selected so that during normal operation the sum of ampere turns is equal to zero.

The restraining coefficient depends on the ratio of working to restraining turns (N_r); it can be regulated.

Differential relays for protection of three-winding power transformers with three and five restraining circuits are designed in the same way. The same design of relays is also used for protection of two-winding transformers in which the number of saturated core transformers is determined by the required number of restraining circuits.

CONSTRUCTION

Three-phase or single-phase relays are available depending on their type.

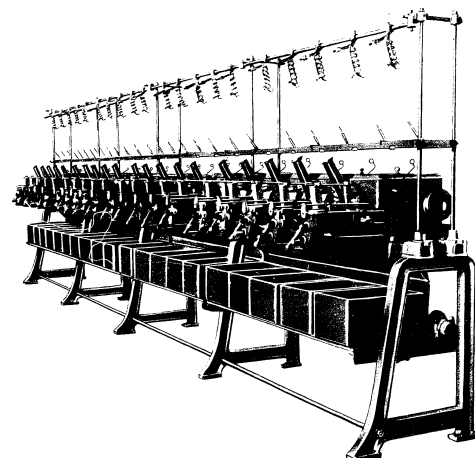
Relays are mounted in rectangular metal cases. The relay base is suitable for connection from the front and rear.

The tripping time of the relay is about 0.035 sec for a current three times that of the tripping current.

УПС-
260-Л

243 303

УТОЧНО-ПЕРЕМОТОЧНЫЙ АВТОМАТ



AUTOMATIC WEFT WINDER

№ 1186

Printed in the Soviet Union

VSESOJUZNOJE OBYEDINENIE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

УПС-
260-Л

УТОЧНО-ПЕРЕМОТОЧНЫЙ АВТОМАТ

Уточно-перемоточный автомат марки УПС-260-Л предназначен для перемотки длинной пряжи средних и высоких номеров с бобины или дуфлашевых катушек на уточные шпули.

Машина изготовляется с односторонним расположением автоматических головок по 5 веретен в секции. Количество секций в зависимости от заказа выполняется от одной до пяти.

Каждая автоматическая головка имеет самостоятельные механизмы автоматизации на одно веретено и выполняет следующие операции:

1. зарядку пустой шпули;
2. включение в работу мотального механизма;
3. намотку резерва и всего профиля шпули;
4. закрепление нити у конца шпули после намотки пряжи;
5. останов веретена после полной намотки шпули и обрезки конца нити;
6. выфасывание намотанной шпули;
7. останов веретена при обрыве нити.

Намотка нити на шпули — крестовая. Вкладка

нити — дифференциальная со слоем и прослойкой. Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя с передаточными клиновыми ремнями на главный вал. Передатка от главного вала на каждую головку выполнена плоскими кожаными или ткаными прорезиненными ремнями через зубчатую муфту.

Опоры машины монтируются на цементных подушках.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Количество головок в секции	5
Наибольшее количество секций в машине	5
Расстояние между веретенами	260 мм
Наибольший диаметр наматываемой нити	40 мм
Максимальная длина шпули	205 мм
Количество шпуль, заряжаемых в магазин	12 шт.
Число оборотов веретен	2350; 3000; 4000 об/мин
Длина хода водка	45 мм
Длина резервной намотки	от 2,5 до 9 м
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность	1,5 кВт
число оборотов	950 об/мин
Габаритные размеры машины:	
длина (на 5 веретен)	7200 мм
ширина	800 мм
высота	1705 мм
Вес машины	1500 кг

AUTOMATIC WEFT WINDER

The УПС-260-Л Automatic Weft Winder is designed for re-winding of medium and fine flax yarns, from bobbins or two-flanged spools, on to weft pins.

The machine is built with one-side arrangement of the winding units and 5 spindles in each section. The available section number depends on order and may be within the range of one to five.

Each winding head has self-contained automatic motion for each spindle and accomplishes the following operations:

1. putting the empty pin on spindle;
2. switching-on the winding mechanism;
3. winding of bunch and building of full pin body;
4. fastening of thread to pin end;
5. stopping of spindle after pin winding has been done, and cutting off of thread end;
6. doffing of full pin;
7. stopping of spindle should a yarn breakage occur.

The machine builds cross-wound pins. The thread is spread on the pin by differential winding with layer and interlayer.

The machine is driven from an individual electric motor through a main shaft by means of V-belts. Each winding head is driven from the main shaft by means of flat leather belts or woven rubberized straps through a gear clutch.

The winder legs are installed on cement pillows.

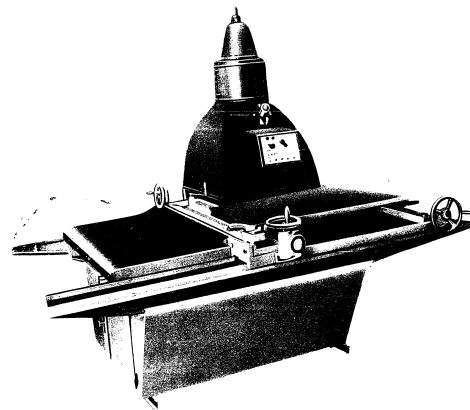
MAIN SPECIFICATIONS

Number of winding heads per section	5
Maximum section number per machine	5
Spindle gauge	260 mm
Maximum diameter of pin to be wound on	40 mm
Maximum pin length	205 mm
Number of pins accommodated in the magazine	12
Spindle speed range	2350; 3000; 4000 r. p. m.
Length of thread guiding eye stroke	45 mm
Length of bunch thread	from 2.5 to 9 m
Three-phase electric motor:	
power	1.5 kW
speed	950 r. p. m.
Overall dimensions of the Winder:	
length (25-spindle Winder)	7200 mm
width	800 mm
height	1705 mm
Weight of the Winder	1500 kg

РКФ

200212

КОПИРОВАЛЬНО-МНОЖИТЕЛЬНАЯ МАШИНА

STEP AND REPEAT PRINTING DOWN
MACHINE

РКФ

КОПИРОВАЛЬНО-МНОЖИТЕЛЬНАЯ
МАШИНА

Копировально-множительная машина модели РКФ предназначена для копирования повторяющихся изображений с негативов или диапозитивов на формные пластины, покрытые светочувствительным слоем, а также для фотосборочных работ.

Машина состоит из остова, кареток с механизмами перемещения и механизмом создания предварительного контакта, осветительного устройства и вакуумной системы.

Негативы или диапозитивы, подлежащие копированию, закрепляют в монтажной раме на специальном монтажном станке с применением визирного устройства. Затем подготовленную монтажную раму устанавливают в каретке машины. На столе машины закрепляют формную пластину, покрытую светочувствительным слоем. С помощью механизма перемещения монтажную раму устанавливают в требуемое положение и создают предварительный контакт; далее включают вакуумную систему. При достижении требуемого вакуума включают осветители и производят копирование. После автоматического включения источника света монтажную раму перемещают в следующее положение и снова производят копирование; этот процесс повторяется несколько раз.

Перемещение монтажной рамы вместе с кареткой осуществляется вручную. Точное измерение перемещения каретки производится с помощью микрометра и индикатора.

STEP AND REPEAT PRINTING
DOWN MACHINE

The Step and Repeat Machine model РКФ is designed for printing down repeated images from negatives or transparencies on to printing plates with a sensitive coating, as well as for obtaining multinegatives.

The machine comprises a metal stand, carriages with motions and with a mechanism for creating preliminary contact, the illumination and the vacuum systems.

The negatives or transparencies to be printed down are fixed in a mounting frame on a special mounting table using a vernier. Next the mounting frame is placed in the carriage of the machine and the plate with sensitive coating is fixed on the machine table. Then the mounting frame is brought by the carriage motion into the required position and a preliminary contact is created, after this, the vacuum system is engaged. As the required vacuum has been reached the light source is switched off, and printing down is commenced. The light source being automatically switched in, the frame is motioned into the next position and printing down is resumed. This procedure is repeated several times.

The frame with the carriage is motioned by hand. Fine adjustment of the carriage position is performed by means of a micrometer with a screw according to a dial indicator.

РКФ

Предварительный контакт негатива или диапозитива с формной пластиной осуществляется механически. Полный контакт достигается за счет вакуума, создаваемого в полости между монтажной рамой и формной пластиной с помощью ротационного вакуумнососа. Вакуум в нужных пределах поддерживается автоматически с помощью электроконтактного вакуумметра.

Машина оборудована осветительным устройством закрытого типа, смонтированным на 'каретке'. В качестве основного источника света применяется дуговой фонарь переменного тока с автоматической подачей углей. Для проведения фотосборочных работ предусмотрены лампы накаливания. В колпаке осветителя смонтирован фотоэлектрический экспозиметр.

В комплекте с машиной поставляются четыре монтажные рамы и специальный монтажный станок. Внутри остова машины предусмотрено место для хранения комплекта монтажных рам.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат пластин, мм	1150 × 1400
Формат монтажных рам для копировально-множительных машин, мм	600 × 600 500 × 500 400 × 400 300 × 300
Наибольшие размеры негативов или диапозитивов, мм	500 × 600
Точность измерения перемещений монтажных рам, мм	± 0.02
Мощность дугового фонаря, квт	2.5

Preliminary contact of the negative or transparency with the printing plate is achieved mechanically. Absolute contact is obtained by the vacuum created by the rotary vacuum pump in the space between the mounting frame and the printing plate. The vacuum is automatically maintained in preset limits by means of a vacuum meter with electric contacts.

The machine is provided with an enclosed illumination unit, mounted on the carriage. The main source of illumination is an A.C. arc lamp with automatic feed of carbons. For obtaining multinegatives the machine is provided with incandescent lamps. Inside the lamp hood there is inbuilt a photo-electric exposimeter.

The outfit includes four mounting frames and a special mounting table. Inside the pedestal, space is provided for storing one set of mounting frames.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Maximum size of plates, mm	1150 × 1400
Size of mounting frames, mm	600 × 600 500 × 500 400 × 400 300 × 300
Maximum size of negatives or transparencies, mm	500 × 600
Accuracy of mounting frame travel measurement, mm	± 0.02
Arc lamp output, kW	2.5

РКФ

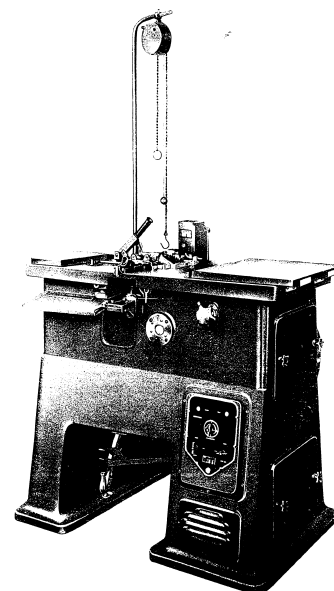
Пределы изменения выдержек экспо-
метром от 1 сек до 20 мин
Электродвигатель:
мощность, кВт 0,6
число оборотов в минуту 1410
Габаритные размеры, мм:
длина 2300
ширина 2050
высота 2100
Вес, кг 2000

Exposure time range 1 sec to 20 min
Electric motor:
output, kW 0,6
speed, r.p.m. 1410
Overall dimensions, mm:
length 2300
width 2050
height 2100
Weight, kg 2000

СК

200101-Б

СТРОКОУТЛИВНАЯ КРУПНОКЕГЕЛЬНАЯ МАШИНА



SLUG CASTING MACHINE

СК

СТРОКОУЛИВНАЯ КРУПНОКЕГЕЛЬНАЯ МАШИНА

Строкоуливная крупнокегельная машина модели СК предназначена для отливки с набранных вручную матриц шрифтовых строк, которые используются для набора газетных и журнальных заголовков, титулов, таблиц, обложек и афиш.

На этой же машине могут быть отлиты линейки и реглеты.

В конструкцию машины входят механизмы: формодержателя, котла с паршем, обрезки и выталкивания строки, установки верстаки и вывода строки.

Заливка расплавленного металла в форму производится нагнетанием с помощью поршня, причем удельное давление на металл регулируется в зависимости от кегля отливаемой строки.

Отливная форма снабжена системой непосредственного водяного охлаждения.

Нагрев металла в котле производится электронагревательными элементами; заданная температура сплава поддерживается ртутным терморегулятором.

Машина может быть включена на отливку одной строки или на многократную отливку строк.

Привод машины осуществлен от индивидуального электродвигателя.

Производительность машины 4—6 строк в минуту.

SLUG CASTING MACHINE

The Slug Casting Machine, Model SK, is designed for producing hand-set slug lines which are subsequently used for the composition of newspaper and magazine headings, titles, tables, book jackets, posters, and so on. The machine is intended as well for casting rules and leads.

The main parts of the machine are: the mechanism of the mold, the melting pot with plunger, the cutting device and pusher, the mechanism for mounting the composing stick and discharging the slug.

The molten metal is forced into the mold by the plunger under a pressure regulated according to the type body of the slug to be cast.

The mold is provided with a direct water cooling system.

The melting pot is heated by electric elements and the molten metal is maintained at the desired temperature by means of a mercury thermoregulator.

The machine may be set for casting either one slug or any number of slugs desired.

The machine is driven by an individual electric motor.

The capacity of the machine is 4—6 slugs per minute.

СК

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Кегль шрифта	до 48 пунктов
Кегль ножки строки	6 и 12 гунктов
Формат одной строки	7 квадратов
Высота (рост): строки	25,1 мм
реглет	21,2 мм
Электродвигатель: мощность	0,55 кВт
число оборотов	950 об/мин
Электронагреватели: количество	5
общая мощность	2,1 кВт
Рабочая температура сплава	280 ± 300° C
Время разогрева сплава до рабочей температуры	2 часа
Габаритные размеры: длина	1175 мм
ширина	835 мм
высота	1580 мм
Вес	480 кг

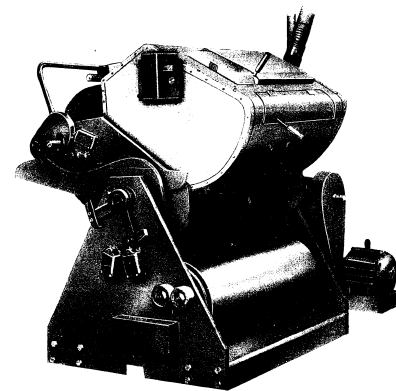
MAIN SPECIFICATIONS

Type body	up to 48 points
Thickness of slugline base	6 and 12 points
Size of single slug	28 picas
Height: of slug line	25,1 mm
of leads	21,2 mm
Electric motor: output	0,55 kW
speed	950 r.p.m.
Electric heaters: number	5
total output	2,1 kW
Casting temperature of metal	from 280 to 300 C
Time required for bringing metal to casting temperature	2 hrs
Overall dimensions: length	1175 mm
width	835 mm
height	1580 mm
Weight	480 kg

ГПО

200302-A

СТЕРЕОТИПНЫЙ КРУГЛОУТЛИВНОЙ
ПОЛУАВТОМАТ



SEMI-AUTOMATIC CASTER
FOR CURVED STEREOS

ГПО

СТЕРЕОТИПНЫЙ КРУГЛООТЛИВНОЙ ПОЛУАВТОМАТ

Стереотипный круглоотливной полуавтомат модели ГПО предназначен для литья из типографского сплава полукруглых стереотипов к газетным ротационным печатным машинам.

На станине станка смонтированы качающаяся относительно горизонтальной оси отливная система, электродвигатель, редуктор и клапан водяного охлаждения.

Отливная система состоит из котла и формы, имеющей чашу и сердечник, который жестко соединен с горловиной котла.

При подготовке станка к литью открывают форму, укладывают в чашу картонную матрицу, закрепляют ее, после чего форму закрывают.

Поворот отливной системы в положение отлива и возвращение ее в исходное положение осуществляются с помощью электродвигателя через редуктор.

Для предотвращения возможности литья при неплотном сопряжении сердечника с чашей предусмотрено блокирующее устройство.

Нагрев горловины котла и сплава осуществляется электронагревателями. Температура сплава и горловины регулируется автоматически с помощью двух терморегуляторов.

SEMI-AUTOMATIC CASTER FOR CURVED STEREOS

The Semi-Automatic Caster Model ГПО is designed for casting, from type metal, of curved stereo plates for newspaper rotaries.

On the framework are mounted the casting mechanism swinging around the horizontal axis, the electric motor, the reducing gear, and the valve for water cooling.

The casting mechanism comprises a metal pot and a casting mold. The latter is composed of a cup and a core rigidly connected with the pot throat.

When preparing the mold for casting, the flong is laid and fixed inside the cup, after which the mold is closed.

The casting mechanism is pivoted into position for casting and returned to its initial position by means of an electric motor through a reducing gear.

An interlocking device is provided which does not allow the casting to be done unless the core and the cup tightly fit together.

Heating of the metal pot throat, and of the metal inside the pot is effectuated by means of electric heaters. The temperature of the molten metal as well as that inside the throat is automatically controlled by two thermoregulators.

The core of the casting mold is cooled with tap water, which accelerates cooling of the cast stereo plates.

ГПО

Для ускорения охлаждения отлитого стереотипа сердечник отливной формы охлаждается проточной водой.

Производительность станка — 1 стереотип в 3 минуты.

Аналогичные по конструкции станки модели СЛК выпускаются для отливки книжных ротационных стереотипов и закладки гальванотомических в одну четверть окружности при наружном диаметре стереотипа 347 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры отлитого стереотипа:
 наружный диаметр 372 мм
 длина по образующей 408 мм
 толщина 11,25 мм
 Толщина матрицы 0,9 мм
 Емкость котла (количество сплава) 450 кг
 Электродвигатель:
 мощность 0,6 кВт
 число оборотов 930 об/мин
 Электронагреватели:

Место-расположение	Количество	Мощность каждого, кВт
В котле	3	2
В горловине	1	1

Время нагрева сплава до температуры 300 не более 3 час
 Габаритные размеры:
 длина 1670 мм
 ширина 1550 мм
 высота (со стойкой для металлоуклада) 2700 мм
 Вес 1900 кг

Capacity of casting box — 1 stereo every 3 minutes.

Model СЛК casting boxes of similar design are manufactured for casting curved stereo-plates for book-presses and for backing 347 mm outside diameter stereotypes for a quarter of their circumference.

SPECIFICATIONS

Dimensions of cast stereotype:
 outside diameter 372 mm
 length along generatrix 408 mm
 thickness 11.25 mm
 Thickness of mat 0.9 mm
 Metal pot capacity (quantity of metal) 450 kg
 Electric motor:
 output 0.6 kW
 speed 930 r.p.m.
 Electric heaters:

Point of location	Number	Output of each in kW
Metal pot	3	2
Pot throat	1	1

Time required for bringing metal up to 300 C not more than 3 hours

Overall dimensions:
 length 1670 mm
 width 1550 mm
 height (with a stand for the metal sleeve) 2700 mm
 Weight 1900 mm

ВЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель КЦМ-4

ПЕРФОРАТОР КОЛОНКОВЫЙ

Перфоратор колонковый модели КЦМ-4 ударно-поворотного действия предназначен для бурения горизонтальных выработок.

При работе перфоратор крепится на колонку и имеет специальный пневмоподатчик для подачи и нагнетания бора.

Перфоратор надежен и производительно работает в породах крепостью 12 по шкале проф. Протодяконова.

Буровая мелочь для предупреждения образования пыли в забое удаляется из шланга продувкой сжатым воздухом и непрерывным смачиванием водой.

Мощность перфоратора — 4,0 л.с. Перфоратор колонковый весит 38 кг.

КОНСТРУКЦИЯ И СХЕМА РАБОТЫ ПЕРФОРАТОРА

Перфоратор колонковый модели КЦМ-4 представляет собой пневматический агрегат, в котором помещенный в цилиндр 1 поршень-ударник 2 под действием попеременно поступающего в верхнюю и нижнюю части цилиндра сжатого воздуха совершает поступательно-возвратные движения. При движении вверх (рабочий ход) поршень-ударник передает удар по бойку 3, который в свою очередь передает удар на хвостовик штанги 4, установленного в ведущий патрон 5 перфоратора. При движении вниз (обратный ход) поршень-ударник, вместе с ним боек и борец, с помощью храпового механизма поворачивается на некоторый угол.

Перфоратор колонковый состоит из следующих основных узлов:

1. цилиндра с клапанной механизмом и механизмом поворачивания бора;
2. крышки с дроссельным клапаном и с трубопроводами для подвода воды и сжатого воздуха;
3. корпуса бурового молотка с державкой бора и направляющими патронами хвостовика.

COLUMN DRILL

The model KLM-4 Column Drill of percussion-swinging action is designed for drilling horizontal drivings.

When operating the Drill is fastened on the column, and has a special air power feed for drill feeding and drawing.

The Drill may safely and efficiently operate in formations of hardness to Protodyakonov scale 12.

To prevent the formation of dust the drillings are removed from the shot holes by blowing with compressed air and continuous watering.

The Column Drill has a 4.0 h. p. capacity. It weighs 38 kg.

DESIGN AND OPERATION OF DRILL

The model KLM-4 Column Drill is a pneumatic unit in which the piston-striker 2 placed in the cylinder 1 accomplishes reciprocating motions under action of intermittently supplied compressed air into cylinder upper and lower sections. When moving upwards (working stroke) the piston-striker delivers impacts upon the drill anvil block 3 which in its turn impacts impact upon the drill rod 4 inserted in the Drill chuck bar 5. When moving downwards (reverse stroke) the piston-striker, together with the anvil block and drill revolves to a certain angle by means of a ratchet mechanism.

The Column Drill consists of the following main assemblies:

1. cylinder with valve mechanism and mechanism of drill rotation;
2. cover with throttle valve and pipe lines for water and compressed air feed;
3. housing of drill with drill stand and shank chuck bars.

The drop-forged cylinder of the Column Drill has a cylindrical through opening, which forms the valve and piston recess of cylinder.

Модель КЦМ-4

Штампованный цилиндр перфоратора имеет сквозное цилиндрическое отверстие, образующее клапанную и поршневую полости цилиндра.

В средней части, в приливе, цилиндра имеется отверстие, в котором смонтирован продольный клапан. В теле цилиндра имеется ряд отверстий для направления сжатого воздуха и смазки.

В верхней, клапанной, полости цилиндра смонтированы: шайба цилиндра, прокладное кольцо, направляющая клапана с клапаном, образующие клапанную коробку, при помощи которой происходит распределение воздуха в перфораторе.

На направляющей клапана смонтирован храповик, геликондальный стержень с двумя собачками.

Храповик, направляющая клапана и прокладное кольцо цилиндра закреплены от проворачивания штифтами.

С верхней торцевой стороны цилиндра закрыта крышкой, в которой монтируется рукоятка, дроссельный клапан с трубопроводами для подвода сжатого воздуха, соединительная трубка со шлангом подвода воды для промывки шпуров.

Крышка, цилиндр и корпус соединены стяжными болтами с гайками.

Штампованный корпус имеет сквозное цилиндрическое отверстие, в котором смонтированы ведущий патрон и патрон хвостовика, соединенные между собой по торцам с помощью зубьев.

Крышка, цилиндр и корпус соединены стяжными болтами с гайками.

In the middle section in the cylinder boss there is an opening in which the blowing valve is mounted. In the cylinder housing there is a row of holes for the direction of compressed air and lubricant.

In the upper valve recess of the cylinder there are mounted the cylinder washer, a distance ring, valve guide with valve forming the valve chest by means of which the air is distributed in the Column Drill.

The ratchet, valve guide, and distance ring of the cylinder are fixed by a dowel pin from turning.

The ratchet, valve guide, and distance ring of the cylinder are fixed by a dowel pin from turning.

On the upper face side the cylinder is closed by a cover. The piston with the helical rod nut are mounted in the lower cylindrical section. In the lower section of the cylinder there is an opening closed with a plug for filling the tank with lubricating oil.

The cover, of drop-forged design, is furnished with openings in which are installed the handle, throttle valve with pipe line for compressed air feed, and a connecting tube with water hose for shot hole flushing.

The drop-forged housing has a cylindrical through opening in which are mounted the drill chuck bar and shank chuck joined along faces by means of teeth.

The cover, cylinder and housing are connected by coupling bolts with nuts.

VSE SOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

VSE SOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

Модель
КЦМ-4

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Мощность	4 л.с.
Число ударов поршня	1800 ударов в минуту
Число оборотов бура	200 об./мин.
Расход воздуха	3 м ³ /мин.
Сила удара поршня	7-8 кг
Скорость бурения пород с твердостью по шкале проф. Протодьяконова 12	275 мм/мин.
Длина хода подачи	850 мм
Диаметр буровой стали	32 мм
Длина перфоратора	1565 мм
Вес перфоратора	38 кг
Вес перфоратора с пневмодатчиком и салазками	82 кг

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

Перфоратор колонковый с пневмодатчиком	1 компл.
Автоматическая	1 шт.
Кран воздушный	1 шт.
Запасные части	1 компл.

MAIN SPECIFICATIONS

Power output	4 h.p.
Number of piston strokes	1800 strokes per min
Speed of drill	200 r.p.m.
Air consumption	3 cu. m per min
Impact energy of piston	7-8 kg
Speed of drilling formations with hardness to Protodyakonov scale 12	275 mm per min
Feed stroke length	850 mm
Diameter of drill steel	32 mm
Length of Drill	1565 mm
Weight of Drill	38 kg
Weight of Drill with air power feed and slides	82 kg

DELIVERY INCLUDES

Column Drill with air power feed	1 set
Automatic oiler	1 piece
Water valve	1 piece
Spare parts	1 set

Внешторгиздат. Заказ № 959/1326

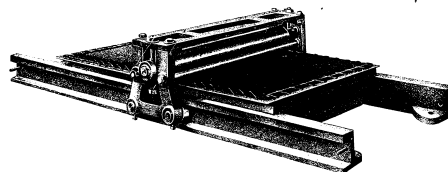


V SESOJUZHNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEKSPORT
USSR MOSCOW

HBK-2

200107-Б

КОРРЕКТУРНЫЙ СТАНОК



PROOF PRESS

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

HBK-2

КОРРЕКТУРНЫЙ СТАНОК

Корректурный станок модели HBK-2 предназначен для печатания корректурных оттисков с гранок набора или сверстаных печатных форм.

Станок состоит из неподвижного талера, каретки со стальным печатным валиком, которая может перемещаться по направляющему талера, и рамы с полотнищем (рашкетом), шарнирно укрепленной на талере.

Для печатания корректурных оттисков на форму укладываются лист бумаги и рашкет, после чего каретка с печатным валиком вручную прокатывается по талеру.

Накат краски на форму, наложение листа бумаги и снятие его с формы после получения оттиска осуществляются также вручную.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат бумаги	46 × 70 см
Наибольший размер печатной формы	43 × 67 см
Высота (рост) печатной формы	25,1 мм
Габаритные размеры:	
длина	1190 мм
ширина	620 мм
высота	230 мм
Вес	135 кг

PROOF PRESS

The Proof Press Model HBK-2 is designed for pulling proofs from galleys or type forms.

The Proof Press comprises a stationary bed, a carriage with a steel printing roller, moving along the bed guides, and a frisket hinged to the type bed.

For pulling proofs, the frisket and the sheet of paper are placed on the printing roller and the carriage with the printing roller is manually rolled over the type bed.

Rolling-up the ink on the form, laying of the sheet and stripping it from the form, after the impression has been taken, are also carried out by hand.

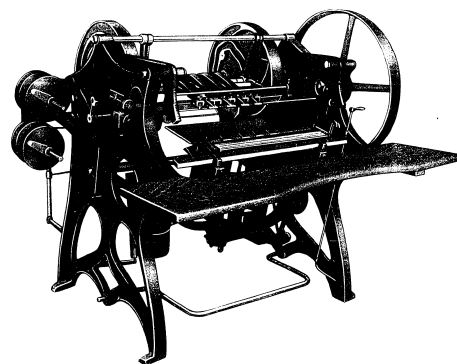
SPECIFICATIONS

Maximum size of sheet	46 × 70 cm
Maximum size of printing form	43 × 67 cm
Height of printing form	25.1 mm
Overall dimensions:	
length	1190 mm
width	620 mm
height	230 mm
Weight	135 kg

ПШ-4

200505

ПРОВОЛОКОШВЕЙНАЯ ЧЕТЫРЕХАППАРАТНАЯ МАШИНА



WIRE STITCHER WITH
FOUR STITCHER HEADS

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR
МОСКВА

Инженерный отдел. Завод № 416

ПШ-4

ПРОВОЛОКОШВЕЙНАЯ
ЧЕТЫРЕХАППАРАТНАЯ МАШИНА

Проволокошвейная четырехаппаратная машина модель ПШ-4 предназначена для шитья проволокой на марле или тесьме книжных блоков, а также для сшивания тонких брошюр, тетрадей и журналов без корешкового материала.

В зависимости от формата и характера сшиваемой продукции на машине можно получить следующие виды шитья:

- а) двумя, тремя и четырьмя скобами;
- б) без перехода — скобы по корешку располагаются в каждой последующей тетради в тех же местах, как и в предыдущей;
- в) с одним переходом — скобы располагаются одна над другой через одну тетрадь (в шахматном порядке);
- г) с двумя переходами.

При всех перечисленных видах шитья для книг загиба ножек скобы производятся снаружи корешка тетради; при шитье брошюр загиба ножек производится внутри корешка.

Машина состоит из станины, швейного аппарата, качающегося и приемного столов, марле- и проволокоподающих устройств и электропривода.

Тетрадь вручную раскрывают поперек, укладывают на качающийся стол и поднимают последним к месту шитья. Шитье происходит автоматически при взаимодействии нижних швейных аппаратов, расположенных в качающемся столе, и верхних, расположенных на неподвижной плите.

WIRE STITCHER WITH
FOUR STITCHER HEADS

The Wire Stitcher with Four Stitcher Heads model ПШ-4 is designed for stitching of books over muslin or tape, as well as for stitching of thin booklets, copybooks, and magazines without any backing material.

According to the size and kind of job to be stitched the machine may be set for the following styles of stitching:

- a) with two, three, or four staples;
- b) stitching without staggering, with staples, on the back of each section, one above the other;
- c) stitching with staggering, i. e. staples, in every other section, one above the other (alternate order of stitch);
- d) with double staggering or two alternations.

In all of above mentioned styles of stitching books the staple shanks are clinched on the outside of the section back. When stitching booklets the staple shanks are clinched inside.

The machine comprises a stand, stitcher heads, an oscillating table, a reception table, muslin and wire feeders, and an electric drive.

The section is manually opened in the middle, placed on the oscillating table and raised into position for stitching. Stitching is effected automatically by the joint operation of the lower stitcher heads, located on the oscillating table, and of the upper stitcher heads affixed to the stationary plate.

ПШ-4

Тетради последовательно пришиваются к марле и в виде сшитого блока остаются на приемном столе, который опускается после каждого сшивания.

Проволока к швейным аппаратам подается автоматически. Рулон марли устанавливается на качающемся столе и подводится к швейным аппаратам через специальное устройство.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат сшиваемой тетради	260 × 500 мм
Наибольшая толщина сшиваемой тетради	2,5 мм
Наибольшая толщина книжного блока	125 мм
Число качаний стола в минуту	65
Ширина скобы	13 мм
Число швейных аппаратов	4
Диаметр проволоки для шитья	0,4—0,5 мм
Электродвигатель:	
мощность	0,6 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	1300 мм
ширина	1850 мм
высота	1170 мм
Вес	350 кг

SPECIFICATIONS

Maximum size of stitched section	260 × 500 mm
Maximum thickness of stitched section	2.5 mm
Maximum thickness of stitched book	125 mm
Number of table oscillations per min.	65
Staple width	13 mm
Number of stitcher heads	4
Wire diameter	from 0.4 to 0.5 mm
Electric motor:	
output	0.6 kW
speed	1410 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	1300 mm
width	1850 mm
height	1170 mm
Weight	350 kg

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБОРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O „MACHINOEXPORT“
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

МАШИНОЭКСПОРТ
СССР

Выпуск 1960 г. Заказ № 605

3П

200204

МАШИНА ДЛЯ ЗЕРНЕНИЯ

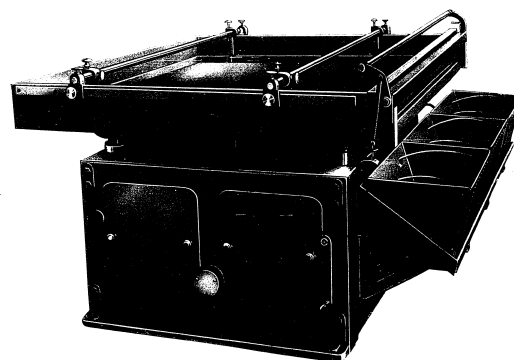


PLATE GRAINING MACHINE

МАШИНА ДЛЯ ЗЕРНЕНИЯ

Машина модели 3П предназначена для зернения металлических пластин, применяемых в качестве печатных форм плоской печати.

Основанием машины является чугунная станина, состоящая из четырех боковых стенок, скрепленных между собой связями.

PLATE GRAINING MACHINE

The machine, model 3P, is designed for graining of metal plates used as forms in offset printing.

The machine base is a cast-iron frame composed of four lateral walls braced together by cross ties.

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

3П

Деревянный ящик машины опирается на четыре шаровые опоры, которые могут регулироваться по высоте для установки ящика в строго горизонтальном положении. Пластина, подлежащая зернению, укладывается на дно ящика, закрепляется четырьмя зажимами и покрывается тонким слоем увлажненного песка, поверх которого засыпаются в 1—2 слоя металлические или фарфоровые шарики.

Зернение пластин производится благодаря вращательному движению ящика, которое осуществляется с помощью эксцентриковых механизмов.

Для удаления шариков с обработанной пластины без остановки машины ящику придается соответствующий наклон при помощи кулачкового механизма.

Привод машины осуществлен от индивидуального электродвигателя.

Для уменьшения шума, создаваемого машиной при работе, предусмотрен кожух, закрывающий всю машину.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат обрабатываемых пластин	1150 x 1400 мм
Электродвигатель:	
мощность	0,6 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	1630 мм
ширина	1680 мм
высота	1025 мм
Вес	680 кг

The wooden case of the machine is supported by four ball bearings which may be adjusted to height to provide true horizontality of the case.

The plate to be grained is placed on the bottom of the case, fixed in position by four clamps, and covered with a thin layer of moistened sand over which is brought one or two layers of metal or porcelain balls.

The graining of the plates is effected by the rotation of the case acted upon by eccentric mechanisms.

A cam device is provided for inclining the machine and removing the balls from the grained plate without stopping the machine.

The machine is driven by an individual electric motor.

For attenuating the noise in operation, the machine is fully enclosed in a casing.

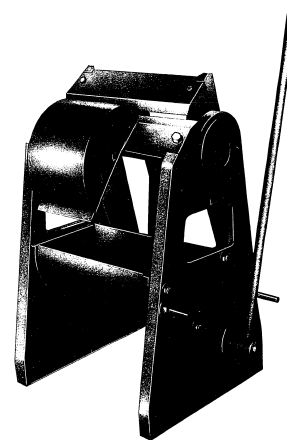
MAIN SPECIFICATIONS

Maximum size of plates to be grained	1150 x 1400 mm
Electric motor:	
output	0.6 kW
speed	1410 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	1630 mm
width	1680 mm
height	1025 mm
Weight	680 kg

ГК

200304

ОТРЕЗНОЙ СТАНОК



CURVED PLATE CUTTING-OFF MACHINE

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR МОСКВА

ГК

ОТРЕЗНОЙ СТАНОК

Отрезной станок модели ГК предназначен для удаления прилива (гузки) у круглого стереотипа, отлитого на полуавтомате модели ГПО или на СЛК.

Станок состоит из двух боковых стенок, соединенных между собой чугунной корытообразной связью, двух ножей (нижнего неподвижного и верхнего, приводимого в движение эксцентриковой рычажной передачей) и держателя стереотипа.

Отлитый стереотип укладывают на держатель таким образом, чтобы край стереотипа с приливом находился между ножами. Затем при вращении рукоятки рычажного механизма верхний нож опускают, отрезая прилив.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размер обрабатываемых стереотипов:	
наружный диаметр	372 или 347 мм
длина по образующей	408 мм
толщина	11,25 или 9,5 мм
Габаритные размеры:	
длина	1145 мм
ширина	800 мм
высота	1025 мм
Вес	350 кг

CURVED PLATE CUTTING-OFF MACHINE

Curved Plate Cutting-off Machine, Model GK, is designed for cutting tails off curved plates cast on the semi-automatic casters, model ГПО or СЛК.

The unit is made up of two side walls interconnected by a cast-iron trough-shaped piece and is provided with two knives (a bottom, stationary one and an upper knife actuated from an eccentric leverage) as well as a plate holder.

The plate is placed upon the holder so that the edge with the tail comes to be accommodated between the knives. Then, by turning the crank of the leverage mechanism, the upper knife is lowered and the tail is cut off.

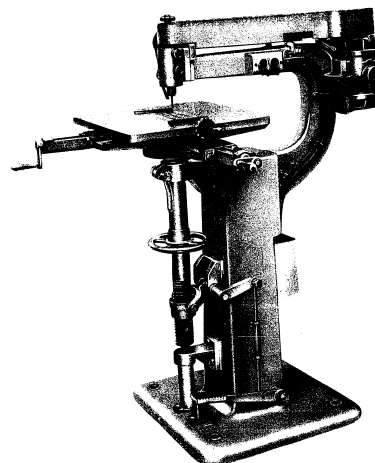
MAIN SPECIFICATIONS

Dimensions of stereo plates to be trimmed:	
outside diameter	372 or 347 mm
length along generatrix	408 mm
thickness	11.25 or 9.5 mm
Overall dimensions:	
length	1145 mm
width	800 mm
height	1025 mm
Weight	350 kg

МФП

200309

ФРЕЗЕРНО-ПРОБЕЛЬНЫЙ СТАНОК



FLAT ROUTER

VSESOJUZNOJE SOBYEDINENIJE
MACHINOEXPORT
 USSR MOSCOW

Рисунки изданы. Запас № 503

МФП

ФРЕЗЕРНО-ПРОБЕЛЬНЫЙ СТАНОК

Фрезерно-пробельный станок модели МФП предназначен для углубления пробельных (непечатающих) мест в плоских стереотипах и клише.

Станок состоит из станины, рабочего стола, фрезерной головки и электропривода.

Изделие укладывают на рабочий стол, укрепляют зажимами и обрабатывают фрезой, укрепленной на оси фрезерной головки.

Для установки на требуемую глубину фрезерования стол перемещают в вертикальном направлении вращением маховика, жестко закрепленного на вертикальном винте.

Ввод фрезы в обрабатываемое изделие и вывод ее осуществляются подъемом и опусканием стола с помощью педали.

Подача обрабатываемого изделия к фрезе производится рабочим столом, который перемещается в продольном и поперечном направлениях (в горизонтальной плоскости) посредством винтов, приводимых вращением рукоятками.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер обрабатываемой пластины	650 x 500 мм
Толщина пластины	1—25,1 мм
Число оборотов фрезы	8000 об/мин
Электропривод:	
мощность	0,6 кВт
число оборотов	2850 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	1300 мм
ширина	1260 мм
высота	1270 мм
Вес	250 кг

FLAT ROUTER

The Flat Router, Model МФП, is designed for routing blanks on the printing face of flat stereotypes and plates.

The machine comprises a pedestal, a working table, a routing head and an electric drive.

The plates to be finished are positioned on the working table, fixed in place by clamps and routed by means of a cutter fitted on the spindle of the cutter head.

The machine is set for the required depth of cut by vertically shifting the table with the aid of a handwheel located on a vertical screw.

The entry of the cutter into the plate to be finished, as well as its subsequent withdrawal, is performed by lifting and lowering the table by depressing the treadle.

The plate to be routed is fed to the cutter by the working table which may be shifted in the longitudinal and cross directions (in the horizontal plane) by means of screws actuated by hand levers.

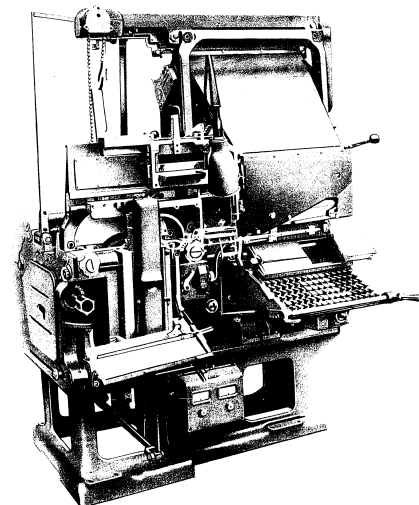
SPECIFICATIONS

Maximum size of plate	650 x 500 mm
Thickness of plate	1—25,1 mm
Speed of cutter	8000 r.p.m.
Electric motor:	
output	0,6 kW
speed	2850 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	1300 mm
width	1260 mm
height	1270 mm
Weight	250 kg

HMC

200110

НАБОРНАЯ СТРОКОУСТЛИВНАЯ МАШИНА



COMPOSING AND SLUG CASTING MACHINE

HMC

НАБОРНАЯ СТРОКОУЛТИВНАЯ
МАШИНА

Наборная строкоулитивная машина модели HMC предназначена для изготовления из типографского сплава рельефных строк газетного, книжного и журнального набора. Каждая строка может быть набрана основным и выделительным шрифтом только одного кегля и одной гарнитуры.

Машина объединяет три основных аппарата: наборный, литейный и разборочный.

Вызов матриц из магазина, клинья из шпационной коробки и подача их в верстатку осуществляются в наборном аппарате посредством последовательного нажатия на клавиши клавиатуры машины. Из верстатки матрично-клиновой ряд передается в литейный аппарат, в котором отливается шрифтовая строка.

Формодержатель машины имеет отливные формы универсального типа.

Машина снабжена автоматическим металлоподавателем, двумя ртутными терморегуляторами (для регулирования температуры металла в тигле и горловине последнего) и системой воздушного охлаждения отливных форм с ручной регулировкой воздушного потока.

Плавление металла в котле производится трубчатыми электронагревателями. Привод машины производится от электродвигателя.

Производительность машины 6—7 строк в минуту при непрерывной работе машины.

COMPOSING AND SLUG CASTING
MACHINE

The composing and slug casting machine model HMC is designed for composing and casting slugs with relief face for newspaper, book and magazine work. The machine can be used for composition of main and display type of the same series and type body in one line.

The machine comprises three main working units: the assembling mechanism, the casting mechanism, and the distributor.

The release of matrices from their magazine and that of spacebands from the spaceband box as well as their subsequent transfer to the assembling elevator, is effectuated by the assembling mechanism in the same sequence as the operator touches the keys of the machine keyboard.

From the assembling elevator the line of matrices and spacebands is forwarded to the casting mechanism, where the slug is cast.

The mold disk is provided with universal casting molds.

The machine is fitted with an automatic metal feeder, and two dynamic thermometers for controlling the temperature of the metal inside the pot and in the throat. An air cooling system with hand regulation of the air flow provides for cooling the casting molds.

The metal in the pot is melted by tubular electric heaters.

The machine is driven by an electric motor.

In case of continuous operation the machine produces 6 or 7 slugs per minute.

HMC

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Кегель шрифта	6—12 пунктов
Формат строки	2—7 квадратов
Высота (рост) строки, мм	25,1
Количество магазинов	2
Число каналов в магазине	92
Количество матриц в канале	15
Электродвигатель:	
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	1410
Электронагреватели — мощность, кВт:	
общая	1,8
нагреватели для тигля котла	2 по 0,575
нагреватели для горловины	0,63
Рабочая температура сплава в тигле, °C	275—285
Точность регулирования температуры терморегулятором, °C	±5
Время разогрева сплава до рабочей температуры, час	1
Габаритные размеры, мм:	
длина	1300
ширина	1175
высота	1700
Вес, кг	950

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Type body	from 6 to 12 points
Length of slug	from 8 to 28 pica
Height of slug, mm	25.1
Number of magazines	2
Number of channels in each magazine	92
Number of matrices in channel	up to 15
Electric motor:	
output, kW	0.6
speed, r.p.m.	1410
Electric heaters — output, kW:	
total	1.8
of the two metal pot heaters	0.575 each
of throat heater	0.63
Casting temperature of metal in the pot, °C	from 275 to 285
Accuracy range of dynamic thermometer controls, °C	±5
Time required for bringing the metal to casting temperature, hour	1
Overall dimensions, mm:	
length	1300
width	1175
height	1700
Weight, kg	950

MASSINONEXPORT
USSR

MASSINONEXPORT
MOSCOW

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

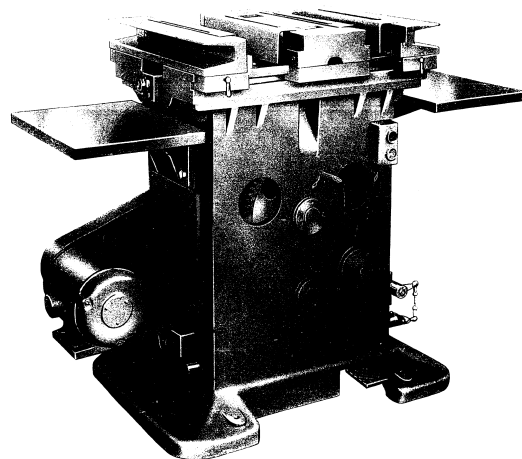
PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

Регистрационный знак № 1257

0Б

200510

**СТАНОК ДЛЯ ОБЖИМА
КОРЕШКОВ КНИЖНЫХ БЛОКОВ**



NIPPING PRESS

0Б

СТАНОК ДЛЯ ОБЖИМА КОРЕШКОВ КНИЖНЫХ БЛОКОВ

Станок модели ОБ предназначен для обжима книжных блоков по корешку. Станок состоит из станины, прессующего устройства и привода.

Работа на станке происходит в следующей последовательности: книжные блоки, по одному или по два, вручную устанавливаются в обжимные секции корешками вниз, обжимаются между прессующей подушкой и упорной колодкой и снимаются со станка.

Прессующая подушка приводится от кулачка и имеет возвратно-поступательное движение по горизонтали между двумя упорными колодками, с которыми она взаимодействует последовательно. В то время как в одной секции блок обжимается, в другой он освобождается после обжатия.

Ход прессующей подушки постоянный. Настройка станка на требуемую толщину блоков осуществляется одновременной перестановкой упорных колодок с помощью маховичка, соединенного с винтом.

Для предварительного зажима блоков перед прессованием рабочие поверхности колодок и прессующей подушки снабжены подпружиненными планками.

Станок снабжен миллиметровой шкалой, указывающей толщину блока в сжатом состоянии.

Привод станка осуществляется от индивидуального электродвигателя.

NIPPING PRESS

The Nipping Press, Model OB, is designed for squeezing along the back or binding edge of the book. The machine comprises a stand, a compressing device, and the electric drive.

The sequence of operations performed on the machine is the following: the books are manually placed, one or two at a time, into the compressing sections back down and squeezed between the movable pressing block and the stationary block, after which they are removed from the table.

The movable pressing block is actuated by a cam and has a horizontal reciprocating motion between two stationary blocks, interacting with either of them in turn. In one section the book is nipped, while in the other it is released after the nipping has been performed.

The movable pressing block has a constant stroke. The press may be set for any thickness of books required by simultaneously shifting the stationary blocks by means of a handwheel connected with the screw.

For preliminary clamping of the books before nipping the working surfaces of both stationary blocks and those of the movable pressing block are fitted with cushioned straps.

The machine is provided with a scale having millimeter divisions and indicating the thickness of the compressed book.

The press has individual motor drive.

0Б

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размер обжимаемых блоков:	
наибольшая длина	270 мм
наибольшая толщина корешка	90 мм
Величина хода прессующей подушки	42 мм
Наибольшее усилие обжима	4 т
Число двойных ходов прессующей подушки в минуту (постоянное)	15
Электродвигатель:	
мощность	1,7 кВт
число оборотов	1420 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	1280 мм
ширина	670 мм
высота	900 мм
Вес	620 кг

SPECIFICATIONS

Size of books to be nipped:	
maximum length	270 mm
maximum thickness of back	90 mm
Stroke of pressing block	42 mm
Maximum pressure exerted	4 t
Number of double strokes of pressing block per minute (constant)	15
Electric motor:	
output	1.7 kW
speed	1420 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	1280 mm
width	670 mm
height	980 mm
Weight	620 kg

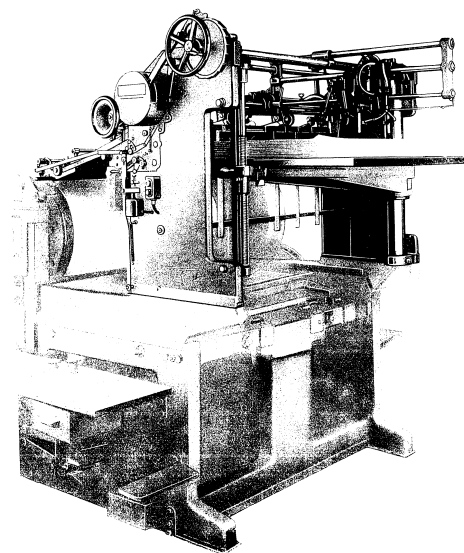
ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

СД

200411-А

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД



SUCTION FEEDER

СД

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД

Пневматический самонаклад модели СД предназначен для автоматической подачи листов бумаги на двухоборотных плоскопечатных машинах моделей ДПИ, ДПП и ДПМ.

Основными устройствами самонаклада являются: стальной стол; устройства, отделяющие и транспортирующие листы бумаги к передним упорам печатной машины; пневматическая система; механизм бокового выравнивания листа и контрольно-блокирующие устройства.

Стальной стол самонаклада — поворотный, оборудован механизмом подъема, автоматически поддерживающим стальной стол на постоянном уровне.

Отделяющие и транспортирующие устройства осуществляют подачу листов бумаги каскадом, т. е. сплошным потоком со ступенчатым перекрытием одного листа другим и с постоянной скоростью движения.

Пневматическая система управляется центральным распределительным устройством и получает питание от воздушного насоса модели НС.

Механизм бокового выравнивания точно удерживает лист бумаги по боковому упору, обеспечивая хорошее совпадение отрисков при повторных прогонах в случае многокрасочной печати.

SUCTION FEEDER

The Suction Feeder, Model СД, is designed for automatic feeding of sheet paper into the two-revolution flatbed presses, models ДПИ, ДПП and ДПМ.

The feeder comprises the following main units: the pile table, the mechanisms for separating and forwarding the sheets up to the front lays of the printing press, the suction system, the side lay ensuring accurate register of the sheet and the automatic cut-outs.

The pile table may be freely rotated; it is provided with an elevating device automatically maintaining the pile at a constant level.

The separating and forwarding mechanisms ensure a streamline feed, i. e. overlapping sheets being fed to the front lays at a constant speed in a continuous stream.

The pneumatic system has centralized distribution and is actuated by an air pump, model НС.

The side lay draws the sheet up to the fixed side stop, ensuring accurate register when printing multicolour work.

The automatic cut-outs arrest paper feed and trip the drive in case if no sheet is in position, sheets do not register accurately at front lays, or if more than one sheet is being fed.

The feeder is driven from the printing press through a propeller shaft. The sheets to the

Контрольно-блокирующие устройства выключают подачу листов и привод машины при отсутствии листа или значительного его перекося на передних упорах машины, а также при подаче более одного листа.

Привод самонаклада осуществляется от печатной машины через карданный вал. Подача отдельных листов к упорам печатной машины при выключенном самонакладе осуществляется вращением маховика вручную.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат бумаги:	
наибольший	84 × 108 см
наименьший	42 × 48 см
Вес бумаги	30 ÷ 250 г/м ²
Высота станка	450 мм
Точность работы бокового выравнивания	0,2 мм
Мощность, потребляемая самонакладом	ок. 0,4 кВт
Габаритные размеры:	
длина	2210 мм
длина с повернутым столом (переработочное положение)	2780 мм
ширина	2060 мм
ширина с повернутым столом	2265 мм
высота (над станиной машины)	1765 мм
Вес	900 кг

front lays may be fed, with the feeder disengaged, by manually turning the handwheel.

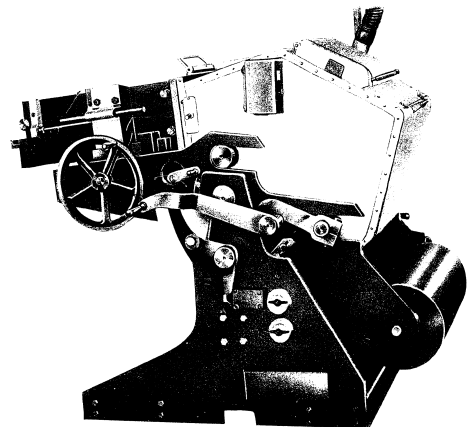
MAIN SPECIFICATIONS

Size of sheet:	
maximum	84 × 108 cm
minimum	42 × 48 cm
Weight of stock	30—250 g/m ²
Height of pile	450 mm
Accuracy of register at side guide	0.2 mm
Power consumption of feeder	approx. 0.4 kW
Overall dimensions:	
length	2210 mm
length with table (in non-operating position)	2780 mm
width	2060 mm
width with table (in non-operating position)	2265 mm
height (from top of stand)	1765 mm
Weight	900 kg

ОПП

200303

СТЕРЕОТИПНЫЙ ПЛОСКООТЛИВНОЙ
ПОЛУАВТОМАТ



SEMI-AUTOMATIC CASTER
FOR FLAT STEREOS

ОПП

СТЕРЕОТИПНЫЙ ПЛОСКООТЛИВНОЙ
ПОЛУАВТОМАТ

Стереотипный плоскоотливной полуавтомат модели ОПП предназначен для литья из типографского сплава цинковых и ростовых стереотипов и заливки гальваноотложений.

На станке полуавтомата смонтирована качающаяся относительно горизонтальной оси система, состоящая из отливной формы и котла для плавления стереотипного сплава.

Отливная форма состоит из двух плит, шарнирно соединенных между собой.

При подготовке полуавтомата к литью форму открывают и на верхней ее плите укрепляют лист плотной бумаги. На нижней плите закрепляют матрицу и поверх нее укладывают комплект угольников и плиток соответственно необходимому размеру стереотипа как по толщине, так и по его площади.

Поворот качающейся системы в положение отлива и возвращение ее в исходное положение осуществляются с помощью электродвигателя через редуктор.

Для предотвращения возможности литья при неплотном сопряжении горловины котла с формой предусмотрено блокирующее устройство. Отливная форма автоматически охлаждается проточной водой.

Нагрев горловины котла и сплава в нем осуществляется электронагревателями.

SEMI-AUTOMATIC CASTER
FOR FLAT STEREOS

The Semi-Automatic Flat Caster Model ОПП is designed for casting, from type metal, of pica high and type high stereo plates as well as for backing of electrotypes.

On the stand of the machine is mounted a casting mechanism oscillating around a horizontal axis and composed of the casting mold and the pot for melting stereo metal.

The casting mold is formed of two platens hinged together.

When preparing the casting box for operation, the mold is opened and on the upper platen is fixed a sheet of heavy stock. On the lower platen is fixed a mat with the arranged thereupon set of side-sticks and furniture allowing to cast stereos of required size in relation to height and surface dimensions.

The casting mechanism is pivoted to position for casting and returned to its initial position by means of an electric motor through a reducing gear.

An interlocking device is provided which does not allow any casting to be done unless the pot throat and the casting mold are brought into intimate contact. The casting mold is automatically cooled with tap water.

The pot throat and the stereo metal inside the pot are heated by electric heaters. The temperature of the molten metal and pot throat is automatically controlled by means of two thermoregulators.

ОПП

Температура сплава и горловины регулируется автоматически при помощи двух терморегуляторов.

Производительность станка — 1 стереотип в 3 минуты.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры отлитого стереотипа:

длина 500 мм
ширина 320 мм
толщина цинкового стереотипа (с припуском) 4,7 мм
толщина ростового стереотипа (с припуском) 25,3 мм

Высота (прости) гальвано-стереотипа (без учета толщины гальвано-отложения) 4,7 и 25,3 мм

Емкость котла (количество сплава) 450 кг

Электродвигатель: мощность 0,6 кВт
число оборотов 930 об/мин

Электронагреватели:

Место-расположение	Количество	Мощность одного нагревателя, кВт
В котле	3	2
В горловине	2	1

Время нагрева сплава в котле до температуры 300° не более 3 час.

Габаритные размеры:

длина 1600 мм
ширина 1700 мм
высота (со стойкой для газоотвода) 2555 мм

Вес 1850 кг

The capacity of the casting box is 1 stereo-plate every 3 minutes.

SPECIFICATIONS

Maximum dimensions of cast stereo-type:

length 500 mm
width 320 mm
thickness of pica high stereo (with allowance) 4.7 mm

thickness of type high stereo (with allowance) 25.3 mm

Height of electrotypes (without backing) 4.7 and 25.3 mm

Metal pot capacity (quantity of metal) 450 kg

Electric motor: output 0.6 kW
speed 930 r.p.m.

Electric heaters:

Point of location	Quantity	Output of each heater, kW
Metal pot	3	2
Pot throat	2	1

Time required for bringing the metal in the pot to 300° not more than 3 hours

Overall dimensions:

length 1600 mm
width 1700 mm
height (with the stand for the exhaust piping) 2555 mm

Weight 1850 kg

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

Model
РФТ

200313

ФАЦЕТНО-ТОРЦЕВЫЙ СТАНОК (РУЧНОЙ)



SHOOTBOARD AND PLANE

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель
РФТ

ФАЦЕТНО-ТОРЦЕВЫЙ СТАНОК (РУЧНОЙ)

Фацетно-торцевой станок (ручной) модели РФТ предназначен для обработки торцов или фацетов у плоских стереотипов.

Станок состоит из плиты и двух сменных рубанков, один из которых имеет прямой нож для обработки торцов, а второй снабжен ножом со скошенной режущей гранью для снятия фацетов.

Обрабатываемый стереотип укладывается на плиту и рукой прижимается к неподвижному упору.

Рубанок вручную перемещается по направляющим боковой части плиты.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший размер (по площади) обрабатываемого стереотипа . . . 500 × 320 мм

Габаритные размеры:

длина	935 мм
ширина	515 мм
высота	150 мм
Вес	75 кг

SHOOTBOARD AND PLANE

The Shootboard and Plane, model РФТ, is designed for squaring or bevelling flat stereo plates.

The shootboard comprises a bed and two replaceable planes. One of the planes is provided with a straight cutter for squaring, while the other is fitted with a knife having a slanted cutting edge for bevelling.

The stereo plate to be finished is placed on the bed and pressed by hand close up to the stationary stop.

The plane is manually shifted along a channel to be found on the bed side.

MAIN SPECIFICATIONS

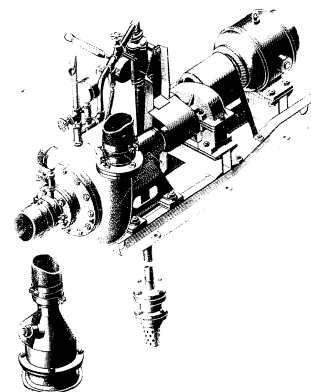
Maximum size of stereo plate to be finished 500 × 320 mm

Overall dimensions:

length	935 mm
width	515 mm
height	150 mm
Weight	75 kg

РБУ-100

РЫБОНАСОСНАЯ УСТАНОВКА



FISH-PUMPING PLANT
FISCHEREI-PUMPENWERK
POMPE POUR LA MANUTENTION DU POISSON
INSTALACION DE UN ASPIRADOR DE PESCADO

VSE SOJUZNOJE OBYEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

Внешторгиздат, Заказ № 501

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

РБУ-100

РЫБОНАСОСНАЯ УСТАНОВКА

Рыбонасосная установка модели РБУ-100 предназначена для выгрузки свежей рыбы из орудий лова и судов.

Монтаж установки может быть произведен стационарно на берегу, или на судне.

Рыбонасос приводится в действие от электродвигателя через одноступенчатый редуктор со шлицевыми цилиндрическими косозубчатыми колесами, что дает возможность работать на двух числах оборотов.

Ручной насос типа БКФ-1 обеспечивает заливку воды в систему. Всасывающий клапан ручного насоса имеет приемный клапан с сеткой, а всасывающий клапан насоса — приемный клапан с расходом для лучшего направления рыбы.

На нагнетательной ветви рыбонасоса установлен манометр, а на всасывающей — вакуумметр.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Производительность по рыбе (горелик, форель, в зависимости от содержания рыбы в воде)	10—20 т/час
Предельный напор	10 м
Внутренний диаметр всасывающего шланга рыбонасоса	4,5 м
Внутренний диаметр всасывающего шланга рыбонасоса	100 мм
Число оборотов рыбонасоса	730 или 852 об/мин
Электродвигатель: мощность (потребная)	4,5 кВт
число оборотов	1500 об/мин
Габаритные размеры: длина	1775 мм
ширина	650 мм
высота	1120 мм
Вес: установки	411 кг
установки с водой в системе и по всасывающим шлангам длиной 9 м	480 кг

FISH-PUMPING PLANT

The model РБУ-100 Fish-Pumping Plant is used for emptying fresh fish out of fishing tackle and fish-boats.

The Plant may be installed either on the beach or on the boat in a fixed position.

The Fish-Pump is driven by an electric motor through a single reduction gear with replaceable angular spur gears allowing operation at two speeds.

The type БКФ-1 hand pump secures complete filling of the system with water. The suction hose of the hand pump has a screened intake valve, while the suction hose of the fish-pump has a widened intake valve for the better direction of the fish.

The feeding branch of the fish-pump has a pressure gauge, while the suction branch has a vacuum gauge.

SPECIFICATIONS

Capacity of fish discharge (approximately in accordance with the ratio of fish and water)	10—20 tons per hr
Top pressure	10 m
Maximum suction height	4.5 m
Internal diameter of the fish-pump suction hose	100 mm
Fish-pump speed	730 or 852 r.p.m.
Electric motor: output (rated)	4.5 kW
speed	1500 r.p.m.
Overall dimensions: length	1775 mm
width	650 mm
height	1120 mm
Weight: of the plant	411 kg
of the plant with water inside of the system and inside of the hoses having a length of 9 meters	480 kg

РБУ-100

FISCHEREI-PUMPENWERK

Das Fischerei-Pumpenwerk, Modell РБУ-100, ist für Ausspülen der frischen Fische aus den Fanggeräten oder aus den Schiffen bestimmt. Die Aufstellung des Pumpenwerkes ist sowohl stationär, am Ufer, wie auch auf einem Schiffe möglich.

Die Fischereipumpe wird von einem Elektromotor über ein einstufiges Reduziergetriebe mit austauschbaren zylindrischen Schräg-zahnrädern angetrieben. Es besteht somit die Möglichkeit, mit zwei Drehzahlen zu arbeiten.

Die Handpumpe, Type БКФ-1, gewährleistet ein Überfüllen des ganzen Systems mit Wasser. Das Einlassventil des Handpumpen-Saugschlauchs ist mit einem Sieb versehen, während der Saugschlauch der Fischereipumpe ein Einlassventil mit erweiterter Mündung hat, damit die Fische besser gerichtet werden.

Auf der Druckleitung der Fischereipumpe ist ein Manometer, auf der Saugleitung ein Vakuummeter aufgestellt.

HAUPTDATEN

Leistung (annähernde Fischmenge, je nach den Verhältnis zwischen Fisch und Wassermenge)	10—20 t/std
Grunddruckhöhe	10 m
Maximale Saughöhe	4,5 m
Innerer Saugschlauchdurchmesser der Fischereipumpe	100 mm
Drehzahl der Fischereipumpe	730 oder 852 U/min
Elektromotor: Leistung (erforderliche)	4,5 kW
Drehzahl	1500 U/min
Außenmaße: Länge	1775 mm
Breite	650 mm
Höhe	1120 mm
Gewicht der Anlage mit Wasser im System und in den 9 m langen Saugschläuchen	480 kg

POMPE POUR

LA MANUTENTION DU POISSON

La pompe modèle РБУ-100 est destinée à décharger le poisson des bateaux et des engins de pêche.

Elle peut être montée et fixée soit à bord des bateaux, soit à poste fixe sur terre ferme. La mise en action de la pompe à poissons s'effectue à l'aide d'un moteur électrique par l'intermédiaire d'un réducteur de vitesse à un étage, muni d'engrenages interchangables droits, à denture hélicoïdale, ce qui permet de travailler à deux vitesses différentes.

La pompe à main type БКФ-1 assure l'arrosage de toute l'installation. La manche d'aspiration de la pompe à main a un clapet d'admission muni d'une crépine, tandis que la manche d'aspiration de la pompe à poissons a un clapet d'admission avec évasement en vue de faciliter l'acheminement du poisson.

La conduite de refoulement de l'installation est munie d'un manomètre, celle d'aspiration — d'un vacuomètre.

DONNÉES ESSENTIELLES

Débit approximatif en poisson (selon le rapport poisson eau)	10—20 t/h
Pression maximum	10 m
Hauteur maximum d'aspiration	4,5 m
Le diamètre intérieur de la manche de la pompe à poissons	100 mm
Vitesse de rotation de la pompe	730 ou 852 tr/min
Moteur électrique: puissance (demandée)	4,5 kW
vitesse de rotation	1500 tr/min
Cotes d'encombrement: longueur	1775 mm
largeur	650 mm
hauteur	1120 mm
Poids: de l'installation	411 kg
de l'installation remplie d'eau, y compris les manches d'une longueur de 9 m	480 kg

MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

РБУ-100

INSTALACION DE UN ASPIRADOR DE PESCADO

La instalación para aspiración de pescado, modelo РБУ-100, se emplea para extraer el pescado fresco de los aparejos de pesca y de las embarcaciones.

Se puede montar como instalación fija en la costa o en las embarcaciones.

El accionamiento de este aspirador se realiza con motor eléctrico a través de un reductor provisto de ruedas cilíndricas intercambiables, de dientes oblicuos, lo que permite trabajar a dos regímenes distintos de revoluciones.

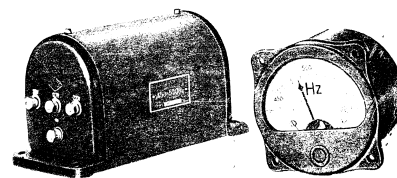
La bomba de mano, tipo БКФ-1, sirve para llenar de agua todo el sistema. La manga de aspiración de la bomba de mano tiene una válvula de admisión con rejilla, la manga de absorción del aspirador de pescado tiene una válvula de admisión en forma de trompa para dirigir mejor el pescado. En la rama de impulsión del aspirador está intercalado un manómetro, en la de absorción, un vacuómetro.

DATOS FUNDAMENTALES

Rendimiento, por la cantidad de pescado aspirado (aproximadamente, según la relación de pescado y de agua)	10-20 t/hora
Presión límite	10 m
Altura máxima de aspiración	4,5 m
Diámetro interior de la manga de absorción del aspirador	100 mm
Número de revoluciones por minuto de la bomba del aspirador	700 ó 852
Motor eléctrico	
potencia de régimen (necesaria)	4,5 kW
número de revoluciones por minuto	1500
Medidas exteriores:	
longitud	1775 mm
anchura	630 mm
altura	1170 mm
Peso:	
de la instalación	411 kg
de la instalación con agua en el sistema y en las mangas de aspiración de 9 metros	480 kg

Внешторгиздат. Заказ № 117/50

ЧАСТОТОМЕР типа ЭЧ с ДОБАВОЧНЫМ УСТРОЙСТВОМ типа ДЭЧ



TYPE 34 FREQUENCY METER
WITH TYPE ДЭЧ
ADDITIONAL DEVICE

☆
FREQUENCYMETER TYPE 34
A DISPOSITIF ADDITIONNEL
TYPE ДЭЧ

В СЕОЈУЗНОЈЕ ОБЈЕДИНЕНИЈЕ
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

ЧАСТОТОМЕР ТИПА ЭЧ С ДОБАВОЧНЫМ УСТРОЙСТВОМ ТИПА ДЭЧ

Частотомер типа ЭЧ — электромагнитной системы, щитовой, в круглом пластмассовом корпусе, утолщенного монтажа, пыле- и влагопроницаемый.

Частотомер типа ЭЧ изготавливается одно-предельным, в следующих исполнениях на одно из напряжений 36, 127 или 220 В.

Пределы измерения, Гц	Класс точности		Комплектность
	для работы при $t_{\text{ср}} = 20^\circ \text{C}$ до $+50^\circ \text{C}$	для работы при $t_{\text{ср}} = 20^\circ \text{C}$ до $+60^\circ \text{C}$	
45—55	1,5	2,5	типа ДЭЧ/3
380—480	1,5	2,5	• ДЭЧ/3
450—550	1,5	2,5	• ДЭЧ/3
495—505	0,2	—	• ДЭЧ/4
950—1050	1,5	—	• ДЭЧ/3
1450—1550	1,0	—	• ДЭЧ/3

Измерительным механизмом прибора служит электромагнитный логометр с двумя плоскими неподвижными катушками, магнитные поля которых, действуя на подвижный элемент секторной формы, образуют вращающие моменты противоположного направления. Логометр снабжен воздушным успокоителем.

Добавочное устройство служит для размещения входного автотрансформатора, конденсаторов, дросселей и других элементов схемы. Комплектно с прибором поставляется добавочное устройство ДЭЧ/3 или ДЭЧ/4, соответственно пределу измерения.

Габариты прибора — $83 \times 83 \times 69,5$ мм.

Габариты добавочного устройства:

Типа ДЭЧ/3 $158 \times 92 \times 82$ мм.
Типа ДЭЧ/4 $205 \times 92 \times 82$ мм.
Вес прибора 0,4 кг.
Вес добавочного устройства ДЭЧ/3 1,8 кг.
Вес добавочного устройства ДЭЧ/4 2,5 кг.

FREQUENCYMETER TYPE ЭЧ A DISPOSITIF ADDITIONNEL TYPE ДЭЧ

Le fréquencemètre type ЭЧ est un appareil électromagnétique de tableau, en boîtier rond en matière plastique, du type encastré, étanche à la poussière et aux projections d'eau.

Le fréquencemètre type ЭЧ est construit pour une seule sensibilité, pour des tensions de 36, 127 ou 220 V en variantes suivantes:

Limites de mesure, Hz	Classe de précision		Pièces faisant partie de l'appareil:
	pour fonctionnement à $t_{\text{ср}} = 20^\circ \text{C}$ à $+50^\circ \text{C}$	pour fonctionnement à $t_{\text{ср}} = 20^\circ \text{C}$ à $+60^\circ \text{C}$	
45—55	1,5	2,5	Type ДЭЧ/3
380—480	1,5	2,5	• ДЭЧ/3
450—550	1,5	2,5	• ДЭЧ/3
495—505	0,2	—	• ДЭЧ/4
950—1050	1,5	—	• ДЭЧ/3
1450—1550	1,0	—	• ДЭЧ/3

Le mécanisme de mesure de l'appareil est constitué par un logomètre électromagnétique à deux bobines plates fixes dont les champs magnétiques, en agissant sur un élément mobile en forme de secteur, engendrent des couples de déviation de sens contraire. Le logomètre est doté d'un amortisseur à air.

Le dispositif complémentaire est destiné au montage de l'autotransformateur d'entrée, des condensateurs, des bobines d'inductance et d'autres éléments du schéma.

Les dispositifs complémentaires ДЭЧ/3 ou ДЭЧ/4 sont livrés avec l'appareil selon ses limites de mesure.

Cotes d'encombrement de l'appareil: $83 \times 83 \times 69,5$ mm.

Cotes d'encombrement du dispositif complémentaire:

Type ДЭЧ/3 $158 \times 92 \times 82$ mm.
Type ДЭЧ/4 $205 \times 92 \times 82$ mm.
Poids de l'appareil 0,4 kg.
Poids du dispositif complémentaire 1,8 kg.
type ДЭЧ/3 1,8 kg.
Poids du dispositif complémentaire 2,5 kg.
type ДЭЧ/4 2,5 kg.

TYPE Э4 FREQUENCY METER WITH TYPE ДЭ4 ADDITIONAL DEVICE

Type Э4 panelboard frequency meters have an electromagnetic system. They come in a round plastic case. The dust and splash-proof frequency meters are designed for flush (recessed) mounting.

Type Э4 meter is constructed with one range and a voltage of 36, 127 or 220 V.

Range, Hz	Accuracy class		Component parts with additional device
	for operation at ambient temperatures from -30 to +50° C	for operation at ambient temperatures from -40 to +60° C	
45-55	1.5	2.5	type ДЭ4/3
380-480	1.5	2.5	• ДЭ4/3
450-550	1.5	2.5	• ДЭ4/3
495-505	0.2	—	• ДЭ4/4
950-1050	1.5	—	• ДЭ4/3
1450-1550	1.0	—	• ДЭ4/3

The measuring mechanism of the instrument is an electromagnetic logometer with two flat fixed coils, the magnetic fields of which affecting the moving unit shaped like a sector create torques of an opposite direction. The logometer is supplied with an air damper.

An input autotransformer, condensers, chokes and other units are all located in the additional device.

Type ДЭ4/3 or ДЭ4/4 additional device according to the range is shipped with the instrument.

Overall dimensions of the instrument: 83 × 83 × 69.5 mm.

Overall dimensions of the additional devices: for type ДЭ4/3 additional device: 158 × 92 × 82 mm;

for type ДЭ4/4 additional device: 205 × 92 × 82 mm.

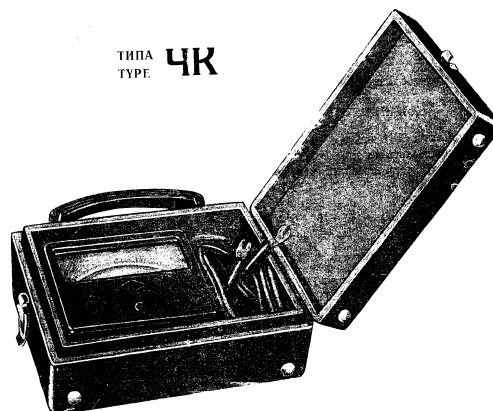
Weight of the instrument—0.4 kg.

Weight of type ДЭ4/3 additional device—1.8 kg.

Weight of type ДЭ4/4 additional device—2.5 kg.

КОМПЛЕКТЫ ЭЛЕКТРОИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ

ТИПА ЧК
TYPE



SETS OF MEASURING INSTRUMENTS
★
ENSEMBLE D'APPAREILS DE MESURE

КОМПЛЕКТЫ ЭЛЕКТРОИЗМЕРИТЕЛЬНЫХ ПРИБОРОВ ТИПА ЧК

Комплекты электроизмерительных приборов типа ЧК выпускаются в трех вариантах: ЧК1, ЧК2, ЧК3.

В каждый из указанных комплектов входит магнитоэлектрический переносной прибор типа М45, класса точности 1,0 (милливольтметр или вольтметр).

Приборы типа М45 предназначены для измерения силы тока или напряжения в цепях постоянного тока.

Для расширения пределов измерения в каждый из комплектов входят шунты типов 75РП1 или 75ШС.

Класс точности шунтов — 0,5.

КОМПЛЕКТНОСТЬ

В комплект ЧК1 входят:

а) милливольтметр типа М45 на 75 мВ;

б) вольтметр на любой из пределов:

3 В 3—30—300 В

3—150—450 В 30—75—150—300 В

3—15—150—300 В 15—150—450 В

150—300—450 В 150—300—450 В;

в) три шунта типа 75РП1 на любые из пре-

делов:

0,3—0,75 А 15—30 А

1,5—7,5 А 75, 150 А;

г) пара калиброванных соединительных проводников общим сопротивлением $0,035 \pm 0,002 \Omega$;

д) чемодан Ч45/1.

В комплект ЧК2 входят:

а) вольтметр типа М45 на пределы: 75 мВ;

3—15—150 В;

б) три шунта типа 75РП1 на любые из пре-

делов:

0,3—0,75 А 15—30 А

1,5—7,5 А 75, 150 А;

в) пара калиброванных соединительных проводников общим сопротивлением $0,035 \pm 0,002 \Omega$;

г) чемодан Ч45/2.

В комплект ЧК3 входят:

а) милливольтметр типа М45 на пределы:

75—0—75 мВ с двухридной шкалой — 2 шт.;

б) вольтметр типа М45 на пределы: 150—

300—600 В — 1 шт.;

в) шунт типа 75ШС на 500 А — 2 шт.;

г) шунт типа 75ШС на 1500 А — 1 шт.;

д) шунт типа 75РП1 на 15—30 А — 2 шт.;

е) калиброванные соединительные провод-

ники общим сопротивлением $0,035 \pm 0,002 \Omega$ —

2 пары;

ж) чемодан К31.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ВЕС ПРИБОРА И ШУНТОВ, ВХОДЯЩИХ В КОМПЛЕКТ

Наименование	Приб. р. М45	Шунт 75РП1	Шунт 75ШС	
			на 500 А	на 1500 А
Габаритные размеры, мм	130×115×55	115×60×60	215×50×32	235×100×70
Вес, кг	0,8	0,25	1,6	5,2

Гарантийный срок службы и хранения приборов 18 месяцев со дня отгрузки их с завода-изготовителя.

Издано в Советском Союзе

ENSEMBLE D'APPAREILS DE MESURE TYPE ЧК

Les ensembles d'appareils de mesure type ЧК sont exécutés en trois variantes: ЧК1, ЧК2, ЧК3. Chacun de ces ensembles comprend un appareil portable, magnétoélectrique, type М45, de la classe de précision 1,0 (millivoltmètre ou voltmètre).

Les appareils М45 sont destinés à la mesure de l'intensité du courant ou de la tension dans les circuits à courant continu.

Afin d'augmenter les limites de mesure, chaque ensemble est doté de shunts type 75РП1 ou 75ШС.

Classe de précision des shunts: 0,5.

PIECES FAISANT PARTIE DES ENSEMBLES

L'ensemble ЧК1 comprend:

a) un millivoltmètre type М45 de 75 mV;

b) un voltmètre pour l'une des limites de mesure suivantes:

3 V 3—30—300 V

3—150—450 V 30—75—150—300 V

3—15—150—300 V 15—150—450 V

150—300—450 V 150—300—450 V;

c) trois shunts type 75РП1 pour l'une des li-

mites de mesure suivantes:

0,3—0,75 A 15—30 A

1,5—7,5 A 75, 150 A

d) un jeu de deux conducteurs de branche-

ment calibrés à résistance totale de

$0,035 \pm 0,002 \Omega$;

e) une valise Ч45/1.

L'ensemble ЧК2 comprend:

a) un voltmètre type М45 pour les limites de mesure suivantes:

75 mV, 3—15—150 V;

b) trois shunts type 75РП1 pour l'une des li-

mites de mesure suivantes:

0,3—0,75 A 15—30 A

1,5—7,5 A 75, 150 A

c) un jeu de deux conducteurs de branche-

ment calibrés à résistance totale $0,035 \pm$

$\pm 0,002 \Omega$;

d) une valise Ч45/2.

L'ensemble ЧК3 comprend:

a) deux millivoltmètres type М45 pour les

limites de mesure suivantes:

75—0—75 mV à double graduation;

b) un voltmètre type М45 pour les limites

de mesure suivantes:

150—300—600 V;

c) deux shunts type 75ШС de 500 A;

d) un shunt type 75ШС de 1500 A;

e) deux shunts type 75РП1 de 15—30 A;

f) deux jeux de deux conducteurs de branche-

ment calibrés à résistance totale $0,035 \pm$

$\pm 0,002 \Omega$;

g) une valise К31.

COTES D'ENCOMBREMENT ET POIDS DE L'APPAREIL ET DES SHUNTS FAISANT PARTIE DES ENSEMBLES

Designation	Appareil М45	Shunt 75РП1	Shunt 75ШС	
			de 500 A	de 1500 A
Cotes d'encombrement, mm	130×115×55	115×60×60	215×50×32	235×100×70
Poids, kg	0,8	0,25	1,6	5,2

Délai de garantie des appareils: 18 mois à dater du jour de l'expédition par l'usine.

Édité en U.R.S.S.

TYPE ЧК SETS OF MEASURING INSTRUMENTS

Type ЧК sets of measuring instruments are available in three designs: ЧК1, ЧК2 and ЧК3. Each set consists of a type M45 portable magneto-electric instrument (a millivoltmeter or a voltmeter) with an accuracy class of 1.0. Type M45 instruments are designed to measure current or voltage in D.C. circuits. Each set is supplied with types 75PII or 75IIC shunts designed for widening the ranges of measurement.

The shunts have an accuracy class of 0.5.

COMPONENT PARTS OF THE SET

Type ЧК1 set consists of:

- a type M45 millivoltmeter for 75 mV;
- a voltmeter for one of the following ranges:

3 V	3—30—300 V
3—150—450 V	30—75—150—300 V
3—15—150—300 V	15—150—450 V
150—300—450 V	150—300—450 V;
- three type 75PII shunts for the following ranges:

0.3—0.75 A	75 A
1.5—7.5 A	150 A;
15—30 A	
- one pair of calibrated connecting wires with a common resistance of $0.035 \pm 0.002 \Omega$;
- a type Ч45/1 case.

Type ЧК2 set consists of:

- a type M45 voltmeter for the following ranges:

75 mV	
3—15—150 V;	
- three type 75PII shunts for the following ranges:

0.3—0.75 A	75 A
1.5—7.5 A	150 A;
15—30 A	
- one pair of calibrated connecting wires with a common resistance of $0.035 \pm 0.002 \Omega$;
- a type Ч45/2 case.

Type ЧК3 set consists of:

- two type M45 millivoltmeters with a double-row scale for the ranges:

75—0—75 mV;

- one type M45 voltmeter for the ranges:

150—300—600 V;

- two type 75IIC shunts for 500 A;
- one type 75IIC shunt for 1500 A;
- two type 75PII shunt for 15—30 A;
- two pairs of calibrated connecting wires with a common resistance of $0.035 \pm 0.002 \Omega$;
- a type K31 case.

OVERALL DIMENSIONS AND WEIGHTS OF INSTRUMENTS AND SHUNTS

Name	Type M45 instrument	Type 75PII shunt	Type 75IIC shunt	
			for 500 A	for 1500 A
Overall dimensions, mm	130×115×55	115×60×60	215×50×32	235×100×70
Weight, kg	0.8	0.25	1.6	5.2

The instruments are guaranteed for 18 months from date of shipment from the Works.

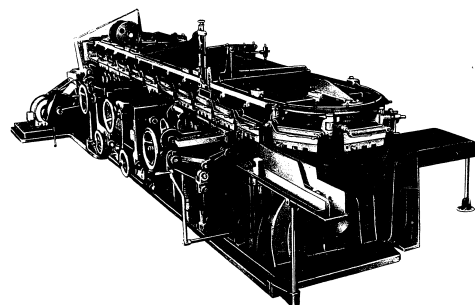
Printed in the Soviet Union

№ 802

Б0-2

200512

БЛОКООБРАБАТЫВАЮЩИЙ АГРЕГАТ



NIPPER ROUNDER AND BACKLINER

ПРОИЗВЕДЕНИЕ
ТЕХНОПРОМА
ЭКСПОРТ
МОСКВА

BO-2

БЛОКООБРАБАТЫВАЮЩИЙ АГРЕГАТ

Блокообрабатывающий агрегат модели БО-2 предназначен для выполнения следующих операций по обработке книжного блока: обжима корешка, кругления, каширования и изклейки на корешок марли, каптала и бумаги.

Агрегат состоит из следующих секций и механизмов: загрузочной, главного транспортера, обжимной, предварительного кругления, прокатной, двух кашировальных, установочного стола, двух клеевых аппаратов, марлевой, каптало-бумажной, двух прикатных и электропривода.

Схема работы

Обрабатываемые на агрегате книжные блоки должны быть сшиты нитками без корешкового материала, спрессованы и проклеены по корешку. Клеевая пленка должна быть высушена, но не должна быть жесткой и хрупкой.

Блоки по одному вводятся вручную в металлический желоб, откуда автоматически передаются в зажимы главного (бесконечного) транспортера, совершающего периодическое движение в одном направлении.

При движении главного транспортера блоки последовательно поступают в отдельные секции агрегата и проходят соответствующую обработку.

NIPPER, ROUNDER AND BACKLINER

The combined Nipping, Rounding and Backlining Machine Model BO-2 is designed for the following operations performed in bookbinding: nipping the back, rounding, backing, and pasting muslin, headband and paper lining onto the back of the book.

The machine consists of the following sections and mechanisms: feeding section, main conveyor, nipping section, sections for joggling and preliminary rounding, two backing sections, a levelling board, two glueing sections, a stripping section, a back lining and headbanding section, two smoothing sections, and an electric drive.

Principle of operation

The book sections to be handled are preliminarily sewed with thread without tapes and compressed, after which a coat of glue is applied to the back of the book. The glue coating must be dried up without allowing it to be hard and brittle.

The books are manually fed, one at a time, into a metal trough from which they are automatically transferred to the jaws of the main endless conveyor, having an intermittent motion in one direction.

The main conveyor forwards the books in consecutive order to the corresponding sections of the machine where they are subjected to different operations.

BO-2

В обжимной секции производится обжим корешка блока.

В секции предварительного кругления книжный блок сталкивается по корешку. В прокатывающей секции корешку блока придается округлая форма. В двух кашировальных секциях производится кашировка (придание определенной формы) корешка. В первой клеевой секции на корешок блока наносится слой клея.

В марлевой секции к корешку блока приклеивается полоска марли, отрезаемая от рулона.

Во второй клеевой секции на приклеенную к корешку полоску марли наносится второй слой клея.

В каптально-бумажной секции производится предварительная склейка двух полосок каптала с полоской бумаги и последующая их приклейка на корешок блока. Ширина каптала 13—15 мм. Плотность бумаги не более 60 г/м².

Марлевая и каптально-бумажная секции агрегата оборудованы автоблокирующими механизмами, выключающими подачу марли и бумаги в случаях, когда в очередных зажимах транспортера отсутствует блок.

Автоблокирующее устройство механизма подачи блока останавливает агрегат в случаях неправильной подачи блока на установочный стол или неправильного положения блока в зажиме транспортера.

Клеевые ванны агрегата оснащены электронагревателем. Температура нагрева

In the nipping section the binding edge of the book is squeezed. In the section for preliminary rounding, the sections are accurately jogged, while in the rounding section the back of the book is rounded. In the two backing sections the back and ridges are formed. In the first glue section a coat of glue is applied onto the back of the book. In the stripping section, a band of muslin is cut off from the roll and applied to the back of the book.

In the second glue section another coat of glue is applied over the muslin.

In the head banding and paper-lining section, two strips of headband are glued together with the paper lining to be subsequently, pasted and applied to the back of the book. The headband is 13—15 mm wide. The paper density not over 60 g/m².

The head banding and paper-lining sections are provided with automatic interlocking devices arresting the feed of muslin and paper lining in case the conveyor jaws fail to forward the next book to be bound.

The feeding device is likewise equipped with an automatic throw-off which brings the machine to a stop in case the book is improperly fed onto the feeding table, or if it is not correctly positioned between the conveyor jaws.

The glue pots are electrically heated, the required temperature of the glue being 55—60° C. The temperature of the glue is

MA
USSR

MOSCOW

БО-2

клея 55—60° С. Температура клея регулируется вручную путем переключения нагревателей.

Агрегат приводится в действие индивидуальным электродвигателем.

Пуск и остановка агрегата осуществляются любыми из трех постов управления, расположенных у рабочих позиций агрегата и имеющих по 4 кнопки: „сигнал“, „поворот“, „пуск“ и „стоп“.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размер обрабатываемых блоков:	
наибольший	205 × 262 мм
наименьший	100 × 127 мм
Толщина блоков:	
наибольшая	50 мм
наименьшая	5 мм
Число рабочих циклов в минуту:	
наибольшее	40
наименьшее	23
Электродвигатель:	
мощность	4,5 кВт
число оборотов	930 об/мин
Электронагреватели:	
количество	4
общая мощность:	
при разогреве клея	3 кВт
при установившемся режиме	0,75 кВт
Габаритные размеры:	
длина	8400 мм
ширина	3000 мм
высота	1800 мм
Вес	6000 кг

manually regulated by switching the heaters over.

The machine is driven by an individual electric motor.

The machine may be started and stopped from any of the three control posts located at the operator's position and provided with four push-buttons, "Signal", "Turn", "Start", and "Stop".

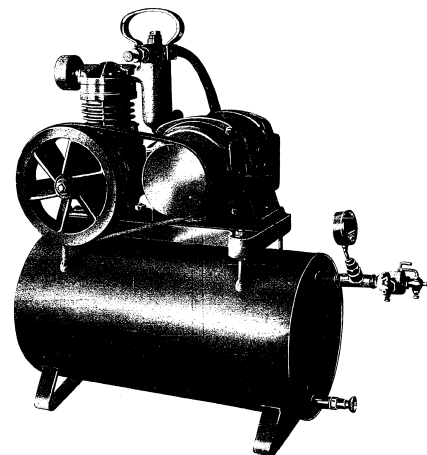
SPECIFICATIONS

Dimensions of books to be handled:	
maximum	205 × 262 mm
minimum	100 × 127 mm
Thickness of books:	
maximum	50 mm
minimum	5 mm
Number of working cycles per minute:	
maximum	40
minimum	23
Electric motor:	
output	4.5 kW
speed	930 r.p.m.
Electric heaters:	
number	4
total output for heating up the glue	3 kW
total output at stable working conditions	0.75 kW
Overall dimensions:	
length	8400 mm
width	3000 mm
height	1800 mm
Weight	6000 kg

KV

200209

КОМПРЕССОРНАЯ УСТАНОВКА



AIR COMPRESSOR

РБУ-100

РЫБОНАСОСНАЯ УСТАНОВКА

Рыбонасосная установка модели РБУ-100 предназначена для выливания свежей рыбы на орудиях лова и судов.

Монтаж установки может быть произведен стационарно на берегу, или на судне.

Рыбонасос приводится в действие от электродвигателя через одноступенчатый редуктор со шестнями цилиндрическими, косозубыми колесами, что дает возможность работать на двух числах оборотов.

Ручной насос типа БКФ-1 обеспечивает заливку водой всей системы. Всасывающий клапан ручного насоса имеет приемный клапан с сеткой, а всасывающий клапан рыбонасоса — приемный клапан с расходом для лучшего направления рыбы.

На всасывательной ветви рыбонасоса установлен манометр, а на всасывающей — вакуумметр.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Производительность по рыбе (ориентировочная, в зависимости от соотношения рыбы и воды)	10—20 т/час
Предельная напор	10 м
Наибольшая высота всасывания	4,5 м
Внутренний диаметр всасывающего шланга рыбонасоса	100 мм
Число оборотов рыбонасоса	730 или 852 об/мин

Электродвигатель:	
мощность (потребная)	4,5 кВт
число оборотов	1500 об/мин

Габаритные размеры:	
длина	1775 мм
ширина	650 мм
высота	1150 мм

Вес:	
установки	411 кг
установки с водой в системе и во всасывающих шлангах длиной 9 м	480 кг

FISH-PUMPING PLANT

The model РБУ-100 Fish-Pumping Plant is used for emptying fresh fish out of fishing tackle and fish-boats.

The Plant may be installed either on the beach or on the boat in a fixed position.

The Fish-Pump is driven by an electric motor through a single reduction gear with replaceable angular spur gears allowing operation at two speeds.

The type БКФ-1 hand pump secures complete filling of the system with water. The suction hose of the hand pump has a screened intake valve, while the suction hose of the fish-pump has a widened intake valve for the better direction of the fish.

The feeding branch of the fish-pump has a pressure gauge, while the suction branch has a vacuum gauge.

SPECIFICATIONS

Capacity of fish discharge (approximately in accordance with the ratio of fish and water)	10—20 tons per hr
Top pressure	10 m
Maximum suction height	4.5 m
Internal diameter of the fish-pump suction hose	100 mm
Fish-pump speed	730 or 852 r.p.m.

Electric motor:	
output (rate)	4.5 kW
speed	1500 r.p.m.

Overall dimensions:	
length	1775 mm
width	650 mm
height	1150 mm

Weight:	
of the plant	411 kg
of the plant with water inside of the system and inside of the hoses having a length of 9 meters	480 kg

РБУ-100

FISCHEREI-PUMPENWERK

Das Fischerei-Pumpenwerk, Modell РБУ-100, ist für Ausspülen der frischen Fische aus den Fanggeräten oder aus den Schiffen bestimmt.

Die Anstellung des Pumpenwerks ist sowohl stationär, am Ufer, wie auch auf einem Schiffe möglich.

Die Fischereipumpe wird von einem Elektromotor über ein einstufiges Reduziergetriebe mit auswechselbaren zylindrischen Schräg Zahnrädern angetrieben. Es besteht somit die Möglichkeit, mit zwei Drehzahlen zu arbeiten.

Die Handpumpe, Type БКФ-1, gewährleistet ein Überziehen des ganzen Systems mit Wasser. Das Einlaßventil des Handpumpen-Saugschlauchs ist mit einem Sieb versehen, während der Saugschlauch der Fischereipumpe ein Einlaßventil mit erweiterter Mündung hat, damit die Fische besser gerichtet werden.

Auf der Druckleitung der Fischereipumpe ist ein Manometer, auf der Saugleitung ein Vakuummeter aufgestellt.

HAUPTDATEN

Leistung (annähernde Fischmenge, je nach dem Verhältnis zwischen Fisch- und Wassermenge)	10—20 t/std
Grenzdruckhöhe	10 m
Maximale Saughöhe	4,5 m
Innere Saugschlauchdurchmesser der Fischereipumpe	100 mm
Drehzahl der Fischereipumpe	730 oder 852 U/min

Elektromotor:	
Leistung (erforderliche)	4,5 kW
Drehzahl	1500 U/min

Abmessungen:	
Länge	1775 mm
Breite	650 mm
Höhe	1150 mm
Gewicht der Anlage	411 kg
Gewicht der Anlage mit Wasser im System und in den 9 m langen Saugschläuchen	480 kg

POMPE POUR

LA MANUTENTION DU POISSON

La pompe modèle РБУ-100 est destinée à décharger le poisson des bateaux et des engins de pêche.

Elle peut être montée et fixée soit à bord des bateaux, soit à poste fixe sur terre ferme. La mise en action de la pompe à poissons s'effectue à l'aide d'un moteur électrique par l'intermédiaire d'un réducteur de vitesse à un étage, muni d'engrenages interchangeables droits, à denture hélicoïdale, ce qui permet de travailler à deux vitesses différentes.

La pompe à main type БКФ-1 assure l'amorçage de toute l'installation. La manche d'aspiration de la pompe à main a un clapet d'admission muni d'une crépine, tandis que la manche d'aspiration de la pompe à poissons a un clapet d'admission avec évaseement en vue de faciliter l'acheminement du poisson.

La conduite de refoulement de l'installation est munie d'un manomètre, celle d'aspiration — d'un vacuummètre.

DONNÉES ESSENTIELLES

Débit approximatif en poisson (selon le rapport poisson/eau)	10—20 t/h
Pression maximum	10 m
Hauteur maximum d'aspiration	4,5 m
Diamètre intérieur de la manche de la pompe à poissons	100 mm
Vitesse de rotation de la pompe	730 ou 852 tr/min

Moteur électrique:	
puissance (demandée)	4,5 kW
vitesse de rotation	1500 tr/min

Coûts d'encombrement:	
longueur	1775 mm
largeur	650 mm
hauteur	1150 mm

Poids:	
de l'installation	411 kg
de l'installation remplie d'eau, y compris les manches d'une longueur de 9 m	480 kg

УСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

УСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

РБУ-100**INSTALACION
DE UN ASPIRADOR DE PESCADO**

La instalación para aspiración de pescado, modelo РБУ-100, se emplea para extraer el pescado fresco de los aparejos de pesca y de las embarcaciones.

Se puede montar como instalación fija en la costa o en las embarcaciones.

El accionamiento de este aspirador se realiza con motor eléctrico a través de un reductor provisto de ruedas cilíndricas intercambiables, de dientes oblicuos, lo que permite trabajar a dos regímenes distintos de revoluciones.

La bomba de mano, tipo БКФ-1, sirve para llenar de agua todo el sistema. La manga de aspiración de la bomba de mano tiene una válvula de admisión con rejilla, la manga de absorción del aspirador de pescado tiene una válvula de admisión en forma de trompa para dirigir mejor el pescado. En la rama de impulsión del aspirador está intercalado un manómetro, en la de absorción, un vacuómetro.

DATOS FUNDAMENTALES

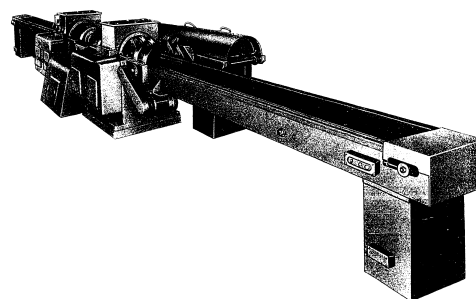
Rendimiento, por la cantidad de pescado aspirado (aproximadamente, según la relación de pescado y de agua)	10-20 t/hora
Presión límite	10 m
Altura máxima de aspiración	1,5 m
Diámetro interior de la manga de absorción del aspirador	100 mm
Número de revoluciones por minuto de la bomba del aspirador	730 ó 852
Motor eléctrico:	
potencia de régimen (necesaria)	4,5 kW
número de revoluciones por minuto	1700
Medidas exteriores:	
longitud	1775 mm
anchura	650 mm
altura	1150 mm
Peso:	
de la instalación	411 kg
de la instalación con agua en el sistema y en las mangas de aspiración de 9 metros	480 kg

Веннторгиздат, Заказ № 117/50

ВИСЕСОЈУЗНОЈЕ МАШИНОЕКСПОРТ
USSR

20 AC

200305

**АВТОМАТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГАЗЕТНЫХ
СТЕРЕОТИПОВ (СПАРЕННЫЙ)****AUTOSHAPER FOR FINISHING
NEWSPAPER PLATES**

МАШИНОЕКСПОРТ
МОСКВА

20 AC

АВТОМАТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ГАЗЕТНЫХ СТЕРЕОТИПОВ (СПАРЕННЫЙ)

Автомат для обработки газетных стереотипов модель 20 AC предназначен для механической обработки круглых газетных стереотипов после отливки. На автомате выполняются следующие операции:

- фрезерование плоскостей по линии разреза стереотипа;
- протачивание тыльной (ребристой) поверхности стереотипа (обработка по толщине) с одновременной зачисткой заусениц по дуге.

Автомат состоит из: двух подводящих транспортеров, четырех фрезерных головок, двух механизмов подачи стереотипов в расточное устройство, двух расточных механизмов, поперечного транспортера, устройства для охлаждения с транспортером, привода, водопровода.

Отлитый стереотип укладывается на цепной транспортер, который поводками ведет его к фрезерным головкам и далее в расточное устройство, состоящее из полуцилиндрического корпуса и вала с расточным ножом.

Из расточного устройства стереотип подается на поперечный транспортер, а затем на общий транспортер охлаждения.

Производительность спаренного автомата — 12 стереотипов в минуту.

AUTOSHAPER FOR FINISHING NEWS- PAPER PLATES

The Autoshafter model 20AC is designed for finishing curved newspaper stereoplates after casting. The machine performs the following operations:

- squaring up the edges of stereos along the generatrix;
- planing off the bottoms of stereos (cast hollow at the back) for finishing to required thickness, with simultaneously shaving-off the burrs.

The Autoshafter comprises: two feeding conveyers, four cutter heads, two mechanisms for forwarding the plates to the boring device, two boring devices, one cross conveyer, one cooling unit with conveyer, the drive, the water line.

After casting, the plate is laid on the chain conveyer which forwards it, by means of pushers, to the cutter heads and, further, to the boring device consisting of a semicylindrical saddle and a shaft with a boring cutter.

The finishing completed, the plate is delivered onto the cross conveyer which, finally, propels it onto the cooling conveyer.

Capacity of the Autoshafter — 12 plates per minute.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемого стереотипа:	
наружный диаметр	372 мм
толщина	11,25 мм
длина по образующей	408 мм
толщина после обработки	11 мм
Электродвигатели:	
а) привода:	
мощность*	2,8 кВт
число оборотов	1410 об/мин
б) фрез:	
мощность четырех электро-двигателей	2,4 кВт
число оборотов	2800 об/мин
Число оборотов расточного вала	6 об/мин
Габаритные размеры:	
длина*	1860 мм
ширина	1710 мм
высота	1100 мм
Вес	6000 кг

* Длина подводящих транспортеров указывается при заказе.

20 AC

MAIN SPECIFICATIONS

Dimensions of plate to be finished:	
outside diameter	372 mm
thickness	11.25 mm
length	408 mm
thickness after finishing	11 mm
Electric motors:	
а) machine drive:	
output	2.8 kW
speed	1410 r.p.m.
б) drive of cutter heads:	
total capacity of four electric motors	2.4 kW
speed	2800 r.p.m.
Speed of boring shaft	6 r.p.m.
Overall dimensions:	
length*	1860 mm
width	1710 mm
height	1100 mm
Weight	6000 kg

* To be indicated when ordering.

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINEEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

Cable address:
MACHINEEXPORT MOSCOW

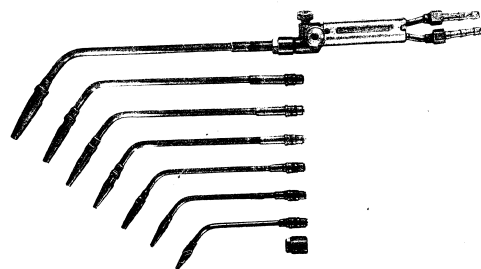
В С С С Р
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР

Внешторгиздат. Заказ № 664

Модель
ГС-53

10С466

ИНЖЕКТОРНАЯ СВАРОЧНАЯ ГОРЕЛКА



INJECTION TYPE WELDING TORCH

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ГОРЕЛКИ
MAIN SPECIFICATIONS

	№№ наконечников Nos. of nozzles						
	1	2	3	4	5	6	7
Рабочее давление кислорода, кг/см ² Oxygen working pressure, kg/cm ²	1—4	1,5—4	2—4	2—4	2—4	2—4	2—4
Расход кислорода, л/час Oxygen consumption, l/hour	66—135	130—260	260—440	430—750	740—1200	1150—1950	1900—3100
Расход ацетилена, л/час Acetylene consumption, l/hour	50—125	120—240	230—400	400—700	670—1100	1050—1750	1700—2800

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель
ГС-53

ИНЖЕКТОРНАЯ СВАРОЧНАЯ
ГОРЕЛКА

Инжекторная сварочная горелка ГС-53 предназначена для ручной ацетилено-кислородной сварки черных и цветных металлов. Для сварки малоуглеродистой стали она применима при толщине листов от 0,5 до 30 мм.

Горелка состоит из ствола и семи различных сменных наконечников №№ 1, 2, 3, 4, 5, 6 и 7 с мощностью пламени от 50 до 2800 л ацетилена в час.

Горелка ГС-53 выпускается в комплекте с наконечниками №№ 3, 4, 5 и 6. Наконечники №№ 1, 2 и 7, а также резановая насадка и ключ к горелке поставляются отдельно, по особому заказу.

Горелка имеет плоскую штампованную рукоятку, параллельное расположение штаговых nipples шариковое уплотнение у кислородного вентиля и конусное самоуплотняющееся уплотнение у ацетиленового вентиля, плоскую посадку инжектора и массивные мундштуки с двумя лычками под ключ (без шестигранника).

Горелка может работать на ацетилене как низкого (до 1000 мм вод. ст.), так и среднего (до 1,5 кг/см²) давления.

Все наконечники горелки для удобства их эксплуатации рассчитаны на работу при одном и том же верхнем предельном давлении кислорода на входе в горелку, равном 4 кг/см².

Горелка полностью удовлетворяет техническим требованиям ГОСТа и обеспечивает устойчивое горение пламени во всем диапазоне рабочей мощности, более чем 15%-ный запас ацетилена и удлиненное ядро.

Длина горелки с nipples в зависимости от применяемого наконечника составляет 420-640 мм.

Вес ствола горелки (без наконечников) — 0,6 кг.

Вес наконечников — от 0,1 до 0,35 кг.

INJECTION TYPE WELDING TORCH

The injection type welding torch ГС-53 is intended for manual oxy-acetylene welding of ferrous and non-ferrous metals. It is adapted for welding of soft steel provided the sheet thickness is within 0.5 and 30 mm.

The torch comprises a shaft and seven varying changeable nozzles Nos. 1, 2, 3, 4, 5, 6 and 7 with a flame capacity from 50 to 2800 l acetylene per hour.

The ГС-53 model torch is delivered together with the nozzles Nos. 3, 4, 5 and 6. The nozzles Nos. 1, 2 and 7 as well as an extension piece and a spanner can be supplied at special order.

The torch has a handle which is a flat stamping, parallel arrangement of hose nipples, a ball sealing on the oxygen valve, a tapered self-adjusting sealing at the acetylene valve, a flat setting of the injector, and solid nozzles with two faces for a spanner (without a hexahedron).

The torch can operate on acetylene both at a low (up to 1000 mm water column) and a medium pressure (up to 1.5 kg/cm²).

For ease in use, all the torch nozzles are adapted to operate at the same top end oxygen pressure at the torch inlet, equaling 4 kg/cm².

The torch covers all requirements of U. S. S. R. Standards and assures a balanced flame within the whole range of its working capacity, more than a 15% reserve of acetylene and an elongated core.

The torch length with nipples is from 420 mm to 640 mm depending on the nozzle used.

The torch shaft weight (without nozzles) — 0.6 kg.

Weight of nozzles — from 0.1 to 0.35 kg.

Vneshtorgizdat, Order No. 1066/1430

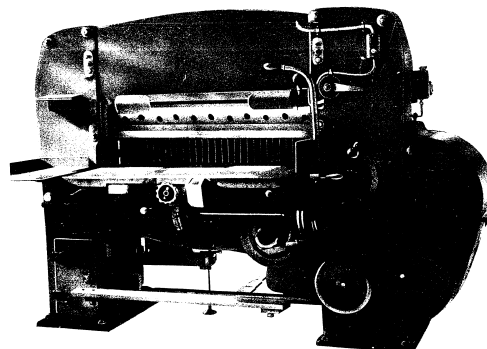


VSESOJUZNOYE OBYEDINENIYE
MACHINOEKSPORT
USSR MOSCOW

PO

200501

ОДНОНОЖЕВАЯ
БУМАГОРЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА



THE SINGLE-KNIFE PAPER CUTTER

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

PO

ОДНОНОЖЕВАЯ БУМАГОРЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА

Одноножевая бумажно-резальная машина модели PO предназначена для резки бумаги всех сортов. Кроме того, на машине допускается резка картона, тонкой кожи, целлюлоида, технических тканей и тому подобных листовых материалов при уменьшенной толщине разрезаемого материала.

Машина состоит из станины, переднего и заднего столов, режущего механизма, механизма затла, механизма прижима, механизма ручной подачи стопы, механизма блокировки, механизма вывода готовой продукции и электропривода.

СХЕМА РАБОТЫ

Стопа разрезаемого материала ставится и укладывается вручную на стол машины, подается на нужный размер механизмом затла, зажимается фрикционным прижимом и разрезается опускающимся ножом.

Затла перемещается механически и имеет ускоренный обратный ход. Доводка затла по размеру может быть произведена при помощи двух маховиков: одного — для грубой доводки, другого — для доводки с точностью до 0,1 мм.

Машина снабжена механизмом для ручной подачи стопы и резки материала на полосы до 120 мм, а также приспособлением для автоматической резки шириной до 30 мм.

SINGLE-KNIFE PAPER CUTTER

The Single-Knife Paper Cutter, Model PO, is designed for cutting all kinds of paper. The machine is adapted as well for cutting board, thin leather, celluloid, fabrics, and other sheet materials with a reduced height of pile.

The machine comprises a stand, a front and a rear tables, a knife cutter, a back gauge, a clamping mechanism, a mechanism for hand geared pile feed, an interlock, a device for the delivery of products, and the electric drive.

Principle of Operation

The pile of sheets to be cut is jogged and manually placed on the table of the machine, then the back gauge advances the pile as far as required, the friction clamp tightly clamps the pile which is then cut through by a descending knife.

The back gauge has a mechanical drive with an accelerated return stroke. The setting of the back gauge for the size to be cut is performed by means of two handwheels; one intended for rough setting, the other — for a fine setting accuracy up to 0.1 mm.

The machine is provided with a device designed for manual pile feed, and for slitting the material into strips up to 120 mm, as well as with a device for automatic slitting of strips up to 30 mm in width.

The back gauge is in three sections, thanks to which the trimming of books and magazines on three sides may be performed at a time.

Затл трехступенчатый, что даст возможность обрезать книжно-журнальную продукцию одновременно с трех сторон.

Механизм фрикционного прижима обеспечивает постоянное усилие зажима стопы разрезаемого материала в течение всего процесса резания. Усилие прижима может регулироваться в пределах от 600 до 3000 кг. В комплект машины входит прибор для определения усилия прижима.

Нож крепится в ножедержателе. В машине имеется блокирующий механизм, предотвращающий повторное опускание ножа в случае неисправности фрикционной муфты.

При переточках, по мере износа, высота ножа может быть уменьшена на 60 мм.

Вывод продукции из-под ножа после разрезки ее на части может осуществляться автоматически специальным механизмом. Машина оснащена приспособлением, предохраняющим ее от поломок в случаях перегрузки.

Машина приводится в движение от индивидуального электродвигателя. Включение машины для обеспечения безопасности работы на ней осуществляется двумя руками.

На машине предусмотрено освещение линии резания и нониуса размерной ленты, определяющей положение затла.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольшая длина резания 1200 мм
Наибольшая высота стопы разрезаемой бумаги 130 мм

PO

The friction clamping mechanism guarantees a steady clamping pressure exerted upon the material to be cut during the whole operation. The clamping pressure may be regulated in the range of 600 to 3000 kg. The machine is equipped with a device for determining the pressure exerted by the press.

The knife cutter is fixed in the knife bar. The machine is fitted with an interlock which does not allow the knife to descend any longer in case the friction clutch has got out of order.

As the knives wear they must be re-sharpened; thereby the knife height may be diminished for 60 mm.

The delivery of the products after cutting may be accomplished automatically by means of a special mechanism. The machine has a device protecting against breakage in case of overloading.

The machine is driven from an individual electric motor. For ensuring safety in operation the engagement of the machine must be effected using both hands.

The line of cut and the ribbon-tape measure determining the position of the back gauge have a special light.

SPECIFICATIONS

Maximum length of cut 1200 mm
Maximum height of paper pile 130 mm
Lift of clamping bar 140 mm
Number of knife strokes per minute 32
Size of front table 600x1200 mm

Y S E S O J U Z N O
MACHINEEXPORT
USSR MOSCOW

Y S E S O J U Z N O
MACHINEEXPORT
USSR MOSCOW

P0

Подъем балки прожима 140 мм
Число ходов ножа в минуту 32
Размер переднего стола 600x1200 мм
Расстояние от затла до линии
резания:
наибольшее (при заднем
крайнем положении затла) 1230 мм
наименьшее 20 мм
Скорость механической подачи
затла:
вперед 0.2 м/сек
назад 0.3 м/сек
Электродвигатель:
мощность 4.5 кВт
число оборотов 1410 об/мин
Габаритные размеры:
длина 2450 мм
ширина 2400 мм
высота 1700 мм
Вес 3910 кг

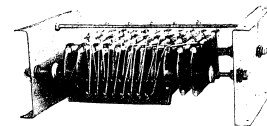
Distance from back gauge to line
of cut:
maximum (with the back gauge
in the extreme rear position) 1230 mm
minimum 20 mm
Speed of back gauge motion (mechanical
drive):
forward 0.2 m per sec
backward 0.3 m per sec
Electric motor:
output 4.5 kW
speed 1410 r.p.m.
Overall dimensions:
length 2450 mm
width 2400 mm
height 1700 mm
Weight 3910 kg



3562T

ЯЩИКИ сопротивления СТАНДАРТНЫЕ

ТИПА
TYPE
ЯСЗ...Т



RESISTANCE
BOXES

ВСЕСОЮЗНОЕ МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

3562T

Назначение

Ящики сопротивления типа ЯСЗ...Т предназначены для применения в силовых электрических цепях постоянного и переменного тока с напряжением до 500 В в качестве пусковых, пускорегулирующих, тормозных, разрядных, нагревательных и других и пригодны для работы в условиях тропического климата.

Основные особенности

Ящики типа ЯСЗ...Т имеют постоянное количество элементов сопротивления (11) одной формы и одинакового номера и 17 выводов на контактной доске.

Описание конструкции

Ящики сопротивления типа ЯСЗ...Т состоят из двух металлических боковых стенок, скрепленных двумя механизированными болтами, на которых смонтированы рабочие элементы сопротивления.

Для присоединения проводов внешней цепи имеется специальная контактная доска, укрепленная на боковой стороне ящика. Зажимы выполняются в виде шпильчатых винтов.

Присоединение к зажимам возможно или кабельным наконечником, напаянным на конец присоединительного провода, или ушком, согнутым из самого провода (при небольших сечениях).

Соединение элементов с зажимами выполняется на контактной доске производится жестким голым проводом.

Элементы сопротивления внутри ящика соединяются попарно. На контактную доску выводятся начало и конец элемента сопротивления. Требуемая схема соединения элементов между собой осуществляется соответствующим соединением зажимных винтов на контактной доске при монтаже сопротивления. Для регулирования величины сопротивления последние каждого промежуточного элемента ставятся в промежуточный зажим, легко перемещающийся вдоль элемента.

В связи с невозможностью перестановки зажимов на ленточных элементах сопротивления на каждом элементе предусмотрено по 2 промежуточных зажима, разделяющих общее сопротивление элемента на 3 участка, равные в среднем 15, 25 и 60%.

Комбинируя соединения между промежуточными зажимами, можно получить 15, 25, 40, 60, 75 и 85% полного сопротивления элемента.

Основные технические данные

Технические данные ящиков приведены в табл. 1 и 2.

Таблица 1

ЯЩИКИ ТИПА ЯСЗ...Т
С ПРОВОЛОЧНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

Условное обозначение ящика	Сопротивление номинал, ом	Допустимый ток, А
ЯСЗ.260.11Т	260-11	1,2
ЯСЗ.188.11Т	188-11	1,4
ЯСЗ.140.11Т	140-11	1,6
ЯСЗ.96.11Т	96-11	1,9
ЯСЗ.68.11Т	68-11	2,3
ЯСЗ.48.11Т	48-11	2,7
ЯСЗ.37.11Т	37-11	3,1
ЯСЗ.27.6.11Т	27,6-11	3,5
ЯСЗ.21.6.11Т	21,6-11	4,0
ЯСЗ.18.11Т	18-11	4,4
ЯСЗ.12.11Т	12-11	5,4
ЯСЗ.8.11Т	8-11	6,6
ЯСЗ.5,8.11Т	5,8-11	7,7
ЯСЗ.4,4.11Т	4,4-11	8,9
ЯСЗ.3,5.11Т	3,5-11	10,1
ЯСЗ.2,8.11Т	2,8-11	11,2
ЯСЗ.1,95.11Т	1,95-11	13,8
ЯСЗ.1,45.11Т	1,45-11	15,4
ЯСЗ.1,1.11Т	1,1-11	17,7
ЯСЗ.0,9.11Т	0,9-11	19,9
ЯСЗ.0,7.11Т	0,7-11	22,3

Таблица 2

ЯЩИКИ ТИПА ЯСЗ...Т
С ЛЕНТОЧНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ

Условное обозначение ящика	Сопротивление номинал, ом	Допустимый ток, А
ЯСЗ.0,64.11Т	0,64-11	23
ЯСЗ.0,48.11Т	0,48-11	27
ЯСЗ.0,4.11Т	0,4-11	30
ЯСЗ.0,32.11Т	0,32-11	33
ЯСЗ.0,26.11Т	0,26-11	37
ЯСЗ.0,2.11Т	0,2-11	42

Примечания. 1. В графе «Сопротивление» первое число обозначает сопротивление одного элемента сопротивления, второе число—количество элементов в ящике. Произведение чисел дает общее сопротивление ящика при последовательном соединении элементов.

2. Ток в амперах указан для продолжительного и прерывисто-продолжительного режимов работы и соответствует превышению температуры элементов сопротивления 300°С.

APPLICATION

Type ЯСЗ...Т resistance boxes are used in d.c. and a.c. power electric circuits at a voltage of 500 V as starting, regulating, braking, discharging, loading and other resistances.

SPECIFIC FEATURES

Type ЯСЗ...Т resistance boxes have eleven resistance units of a similar type and seventeen leads at the contact board.

DESCRIPTION OF DESIGN

Type ЯСЗ...Т resistance boxes are of two metal side panels strengthened by means of two mechanised bolts on which resistance units are mounted.

There is a special board strengthened at the box lateral side for connecting the external circuit wires. Terminal blocks are made in the form of stud screws.

The connection to the terminal blocks is possible either by a cable shoe soldered on the lead end, or by an ear bent from the lead itself (at small cross section).

The connection of resistance units with clamp screws at the contact board is accomplished by a rigid bare wire.

The resistance units inside the box are connected in pairs. The beginning and end of the resistance unit are brought out to the contact board. The necessary connection diagram of the units between themselves is accomplished by the corresponding connection of clamp screws at the contact board at the resistance erecting. For a possibility of regulating the resistance value each wire resistance unit has in the middle an intermediate clamp easily moving along the unit.

Band resistance units have two intermediate clamps on each resistance unit. These intermediate clamps divide a resistance unit into three parts corresponding to 15, 25 and 60%. It is possible to get 15, 25, 40, 60, 75 and 85% of the full resistance value by means of combining the connections among intermediate clamps.

BASIC TECHNICAL DATA

Technical data of resistance boxes are given in tables 1 and 2.

The average weight of the box—20 ± 5 kg. The limit value depends from the cross section of a wire or band wound on the resistance units.

3562T

Table 1

TYPE ЯСЗ...Т RESISTANCE BOXES
WITH WIRE RESISTANCE UNITS

Box symbol	Resistance of box, Ω	Permissible current, A
ЯСЗ.260.11Т	260-11	1.2
ЯСЗ.188.11Т	188-11	1.4
ЯСЗ.140.11Т	140-11	1.6
ЯСЗ.96.11Т	96-11	1.9
ЯСЗ.68.11Т	68-11	2.3
ЯСЗ.48.11Т	48-11	2.7
ЯСЗ.37.11Т	37-11	3.1
ЯСЗ.27.6.11Т	27,6-11	3.5
ЯСЗ.21.6.11Т	21,6-11	4.0
ЯСЗ.18.11Т	18-11	4.4
ЯСЗ.12.11Т	12-11	5.4
ЯСЗ.8.11Т	8-11	6.6
ЯСЗ.5,8.11Т	5,8-11	7.7
ЯСЗ.4,4.11Т	4,4-11	8.9
ЯСЗ.3,5.11Т	3,5-11	10.1
ЯСЗ.2,8.11Т	2,8-11	11.2
ЯСЗ.1,95.11Т	1,95-11	13.8
ЯСЗ.1,45.11Т	1,45-11	15.4
ЯСЗ.1,1.11Т	1,1-11	17.7
ЯСЗ.0,9.11Т	0,9-11	19.9
ЯСЗ.0,7.11Т	0,7-11	22.3

Table 2

TYPE ЯСЗ...Т BOXES
WITH BAND RESISTANCE UNITS

Box symbol	Resistance of box, Ω	Permissible current, A
ЯСЗ.0,64.11Т	0,64-11	23
ЯСЗ.0,48.11Т	0,48-11	27
ЯСЗ.0,4.11Т	0,4-11	30
ЯСЗ.0,32.11Т	0,32-11	33
ЯСЗ.0,26.11Т	0,26-11	37
ЯСЗ.0,2.11Т	0,2-11	42

Notes: 1. In the column «Resistance» the first number denotes the resistance of one resistance unit, the second—the number of resistance units in the box. The product of numbers gives a common resistance of the box at series connection of resistance units.

2. The current in amperes is given for continuous duty and corresponds to the temperature exceeding of resistance units—300°С.

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
УССР МОСКОВ

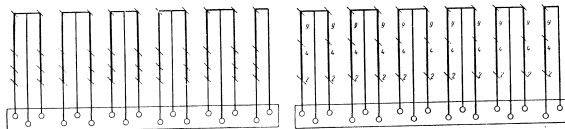
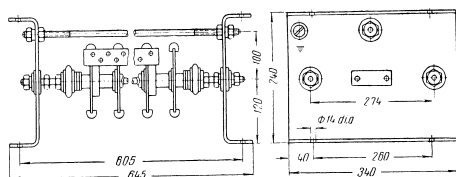


Схема соединения проводочных элементов сопротивления
Connection diagram of resistance wire units.

Схема соединения ленточных элементов сопротивления. (Числа с правой стороны элементов обозначают количество витков между смежными зажимами).
Connection diagram of resistance band units. (Numbers on the right hand of the resistance units denote the quantity of turns between adjacent clamps).

ГАБАРИТНЫЕ И УСТАНОВочНЫЕ РАЗМЕРЫ ЯЩИКА OVERALL AND INSTALLATION DIMENSIONS OF THE BOX



Средний вес ящика 20 ± 5 кг.
Величина допуска зависит от сечения константановой проволоки или ленты, наматываемой на элементы сопротивления.

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

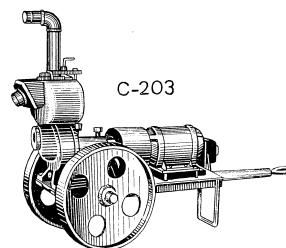
Издано в Советском Союзе
Printed in the Soviet Union

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

C-203; C-204;
C-245; C-247;
C-205-A

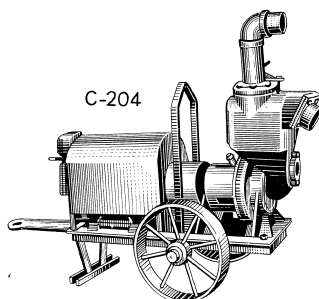
НАСОСЫ ВОДООТЛИВНЫЕ

Самовсасывающие центробежные насосы C-203, C-204, C-245, C-247 предназначены для откачивания загрязненной воды при земляных работах; устройстве фундаментов, прокладке труб, кессонных работах, бурении скважин, рытье муфтов, в водопонижающих установках и т.д.; при небольшом напоре эти насосы могут также экономично применяться для водоснабжения.

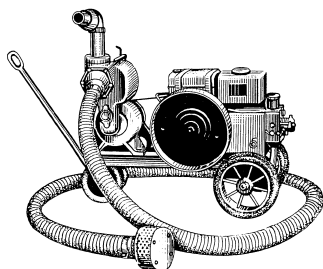


Конструкция и схема устройства двух- и четырехдвухмоментных насосов идентичны. Отличительной особенностью самовсасывающих насосов по сравнению с обычными центробежными является их способность после первого залива корпуса водой производить самовсасывание при каждом последующем пуске насоса в работу. Весь агрегат насоса, состоящий из корпуса, промежуточной опоры и двигателя, смонтирован на тележке, что делает его transportable. При необходимости колеса у тележки могут быть сняты и рама тележки становится основанием для стационарной насосной установки. Насосы поставляются как с электродвигателями, так и с двигателями внутреннего сгорания.

C-203; C-204;
C-245; C-247;
C-205-A

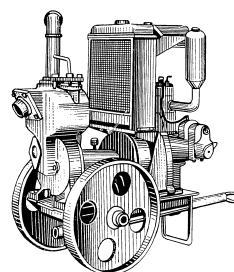


C-204



C-245

C-203; C-204;
C-245; C-247;
C-205-A



C-247

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

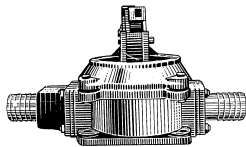
	Двухдвойное насосы		Четырехдвойное насосы	
	C-203	C-247	C-204	C-245
Максимальная производительность, л/мин	24	35	120	120
Наибольшая высота всасывания, м	6	6	6	6
Манометрический (общий) напор, развиваемый насосом, м	9	20	20	20
Время, требующееся на самовсасывание, мин	6	3	3	3
Время, требующееся на 1 м высоты всасывания, мин	1	0,5	0,5	0,5
Число оборотов рабочего колеса и вала насоса в минуту	1500	2200	1500	1500
Количество лопаток у рабочего колеса	3	3	3	3
Диаметр всасывающего и напорного шлангов, мм	50	50	100	100
Мощность двигателя	1-1,5 л.с.	3 л.с.	7,4-8 л.с.	13 л.с.
Число оборотов в минуту	1500	2200	1500	1000
Габаритные размеры, мм:				
длина	1200	1200	1850	1800
ширина	550	550	850	1000
высота	850	1030	1200	1500
Вес насоса (с тележкой и двигателем), кг	155	265	500	1050

C-203; C-204;
C-245; C-247;
C-205-A

Насос C-205-A предназначен для откачки загрязненной воды из траншей, котлованов, подвалов и т.п.

Основными частями насоса являются: литой чугунный корпус с крышкой и патрубком, всасывающий и нагнетательный клапаны, резиновая диафрагма, рычаг и козлак.

Всасывание и нагнетание воды осуществляются колебательным движением диафрагмы при помощи рычага, вручную. Перед началом работы насос заливается водой. Насос комплектуется всасывающим и нагнетательным шлангами.



C-205A

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Диаметр патрубка в дюймах:	
всасывающего	3
нагнетательного	3
Высота всасывания, м	6
Высота нагнетания, м	5-6
Производительность, м ³ /час	12
Габаритные размеры, мм:	
длина	611
ширина	325
высота	405
Вес, кг	84

C-203; C-204;
C-245; C-247;
C-205-A

DRAINING PUMPS

Model C-203, C-204, C-245 and C-247 Self-Suction Centrifugal Pumps are designed for pumping out contaminated water in the process of building foundations, laying pipe lines, caisson operations, well boring, digging test pits and in water-lowering plants. At low head, these pumps can also be employed for supplying water.

The two and four inch pumps are similar in design and construction.

The outstanding feature of these self-suction pumps as compared with ordinary centrifugal pumps is that they operate with self-suction at each subsequent starting after the pump has been initially flooded with water.

The entire pump unit, comprising the pump casing, distance bearings, and the engine, is mounted on a carriage, whereby it is rendered portable.

If required, the carriage wheels may be detached and the frame carriage then serves as the base for a stationary pumping unit.

These pumps can be delivered either with electric motors or with internal combustion engines, as desired.

SPECIFICATIONS

	2" Models		4" Models	
	C-203	C-247	C-204	C-245
Maximum capacity, m ³ /hour	24	35	120	120
Maximum suction lift, m	6	6	6	6
Gauge (total) head developed by pump, m	9	20	20	20
Time required for self-suction, min	6	3	3	3
Time required per 1 meter of suction lift, min	1	0.5	0.5	0.5
Speed of impeller and shaft, r. p. m.	1800	2200	1500	1500
Number of impeller blades	3	3	3	3
Dia. of suction and discharge hoses, mm	50	50	100	100
Engine output	1-1.8 kW	3 H. P.	7.4-8 kW	13 H. P.
Speed, r. p. m.	1800	2200	1500	1000
Overall dimensions, mm				
length	1200	1200	1850	1800
width	550	550	850	1000
height	850	1030	1200	1500
Weight of pump (including carriage and engine), kg	155	205	560	1050

C-203; C-204;
C-245; C-247;
C-205-A

Model C-205-A pumps are designed for pumping out contaminated water from trenches, foundation pits, cellars, etc.

The principal parts of this pump are: a cast-iron pump casing with cover and nozzle, suction and discharge valves, rubber diaphragm, lever and chamber.

Suction and discharge is effected by the oscillatory motion of the diaphragm with the aid of a hand-operated lever. Prior to commencement of operation, the pump is flooded with water. The pump is delivered with suction and discharge hoses.

SPECIFICATIONS

Diameter of suction nozzle, in inches	3
Diameter of discharge nozzle, in inches	3
Suction lift, m	6
Discharge head, m	5-6
Capacity, m ³ /hour	12
Overall dimensions, mm:	
length	611
width	325
height	405
Weight, kg	84

C-203; C-204;
C-245; C-247;
C-205-A

WASSERHALTUNGSPUMPEN

Die selbstansaugenden Kreislumpen C-203, C-204, C-245 und C-247 werden zum Aus-pumpen von Schlammwasser bei Erdarbeiten verwendet; bei Fundierungen, beim Rohrlegen, bei Schurfbolungen, beim Errichten von Senkkästen, bei Grundwassersenkungen usw.; bei geringem Druck können diese Pumpen auch bei der Wasserversorgung wirtschaftliche Ver-wendung finden.

Konstruktion und Einrichtungsschema der 2"- und 4"-Pumpen sind gleichartig.

Die selbstansaugenden Pumpen unterscheiden sich von den gewöhnlichen Pumpen da-durch, daß sie nach dem ersten Füllen des Pumpenkörpers bei jedem nachfolgenden Einsetzen der Pumpe das Ansaugen selbsttätig besorgen.

Das ganze Pumpenaggregat, bestehend aus Pumpenkörper, Zwischenstütze und Motor, ist auf einem Fahrgestell aufgebaut, wodurch er als fahrbare Pumpenanlage verwendet werden kann. Im Bedarfsfalle können die Räder des Fahrgestells abmontiert werden; somit wird der Rahmen des Fahrgestells zur Grundplatte einer ortsfesten Pumpenanlage.

Die Pumpen werden sowohl mit Elektromotoren, wie auch mit Verbrennungsmotoren ge-liefert.

TECHNISCHE DATEN

	2"-Pumpen		4"-Pumpen	
	C-203	C-247	C-204	C-245
Größe Fördermenge, m ³ /Std	24	35	120	120
Größe Saughöhe, m	6	6	6	6
Manometrische (gesamte) Pumpendruckhöhe, m	9	20	20	20
Selbstansaugedauer, min	0	3	3	3
Saugdauer pro 1 m Saughöhe, min	1	0,5	0,5	0,5
Umlaufzahl des Laufrades und der Pumpenwelle, U/min	1500	2200	1500	1500
Schaufelzahl des Laufrades	3	3	3	3
Durchmesser des Saug- und Druckschlauchs, mm	50	50	100	100
Motorleistung	1-1,5 kW	3 PS	7,4-8 kW	13 PS
Umlaufzahl, U/min	1500	2200	1500	1000
Außenmaße, mm				
Länge	1200	1200	1850	1800
Breite	350	350	850	1000
Höhe	850	1030	1200	1500
Pumpengewicht (samt Fahrgestell und Motor), kg	155	205	560	1050

C-203; C-204;
C-245; C-247;
C-205-A

Die Pumpe C-205-A dient zum Absaugen von Schlammwasser aus Gräben, Baugruben, Kellern und dgl.

Die Hauptbestandteile der Pumpe sind: Gußkörper samt Deckel und Stutzen, Saug- und Druckventil, Gummimembran, Hebel und Haube.

Die Saug- und Druckwirkung der Pumpe wird durch Schwingungen der mittels Handhebel betätigten Gummimembran erzielt. Vor dem Anlassen wird der Pumpenkörper mit Wasser gefüllt.

Die Pumpe ist mit Saug- und Druckschlauch ausgerüstet.

TECHNISCHE DATEN

Stützendurchmesser, Zoll:	
Saugstutzen	3
Druckstutzen	3
Saughöhe, m	6
Druckhöhe, m	5-6
Fördermenge, m ³ /Std.	12
Außenmaße, mm:	
Länge	611
Breite	325
Höhe	405
Gewicht, kg	84

C-203; C-204;
C-245; C-247;
C-205-A

POMPES D'EPUISEMENT

Les pompes centrifuges autoamorçantes C-203, C-204, C-245, C-247 sont utilisées pour l'épuisement des eaux chargées d'impuretés au cours des travaux de terrassement. On les emploie notamment pour la construction de fondations, la pose de tuyaux, le forage de puits, le creusement de fouilles, le rabattement de nappes aquifères, etc. A pression de refoulement peu élevée, ces pompes peuvent également être utilisées pour l'alimentation en eau.

La construction et les schémas d'agencement des pompes de deux et de quatre pouces sont identiques.

Ces pompes se distinguent des pompes centrifuges ordinaires par leur faculté de repartir après chaque arrêt par autoamorçage sans qu'on soit obligé de les garnir à nouveau de liquide; un seul amorçage au début leur suffit.

Le groupe de pompage comprenant la pompe proprement dite, le support intermédiaire et le moteur est monté sur un chariot, ce qui le rend facilement transportable.

Au besoin, les roues du chariot peuvent être démontées et son châssis sert de socle à toute l'installation qui est alors utilisée à poste fixe.

Les pompes sont livrées soit avec moteurs électriques, soit avec moteurs à combustion interne.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

	Pompes de deux pouces		Pompes de quatre pouces	
	C-203	C-247	C-204	C-245
Débit maximum, m ³ /h	24	35	120	120
Hauteur d'aspiration maximum, m	6	6	6	6
Hauteur totale, m	9	20	20	20
Temps d'autoamorçage, min	6	3	3	3
Temps nécessaire à l'aspiration par 1 m de hauteur, min	1	0.5	0.5	0.5
Vitesse de rotation de la roue et de l'arbre de la pompe, tr/min	1500	2200	1500	1500
Nombre d'aubes de la roue	3	3	3	3
Diamètres des tuyaux souples d'aspiration et de refoulement, mm	50	50	100	100
Puissance du moteur, de 1 à 1,5 kW	3 cv	3 cv	de 7,4 à 8 kW	13 cv
Vitesse de rotation, tr/min	1500	2200	1500	1900
Cotes d'encombrement:				
longueur	1200	1200	1850	1800
largeur	350	550	850	1000
hauteur	850	1030	1200	1500
Poids de la pompe (avec chariot et moteur), kg	155	205	560	1050

C-203; C-204;
C-243; C-247;
C-205-A

La pompe C-205-A est destinée à l'épuisement des eaux chargées d'impuretés des tranchées, des fouilles, des sous-sols, etc.

Les parties principales de la pompe sont constituées par un bâti coulé en fonte avec couvercle et conduit, des clapets d'aspiration et de refoulement, un diaphragme en caoutchouc, un levier et une cloche.

L'aspiration et le refoulement de l'eau s'effectuent à l'aide des oscillations du diaphragme provoquées par un levier à main. Avant le démarrage, la pompe doit être amorcée. Les pompes sont fournies avec des tuyaux souples d'aspiration et de refoulement.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Diamètres (en pouces) des conduits:	
d'aspiration	3
de refoulement	3
Hauteur d'aspiration, m	6
Hauteur de refoulement, m	de 5 à 6
Débit, m ³ /h	12
Cotes d'encombrement, mm:	
longueur	611
largeur	325
hauteur	405
Poids, kg	84

C-203; C-204;
C-243; C-247;
C-205-A

BOMBAS DESAGUADORAS

Las bombas centrífugas autoaspirantes C-203, C-204, C-243, C-247 se utilizan para la extracción de aguas sucias durante los trabajos de excavación de tierras; construcción de cimientos, tendido de tuberías, cimentación por aire comprimido bajo el agua, perforaciones de pozos, excavación de fosos, en las instalaciones para reducción del nivel de las aguas, etc. Cuando la presión requerida para la elevación no es muy grande, estas bombas también pueden emplearse económicamente para el suministro de agua.

La estructura y el esquema de las bombas de dos y cuatro pulgadas son del mismo tipo.

Una de las particularidades que distingue las bombas de autoaspiración de las bombas centrífugas corrientes es que aquellas están capacitadas para efectuar la autoaspiración en cada puesta en marcha ulterior, después de que su cuerpo haya sido llenado de agua la primera vez.

Todo el equipo de la bomba, que se compone del bloque, del apoyo intermedio y del motor va montado sobre un bastidor de ruedas, lo que le dota de gran movilidad.

En caso de necesidad, cuando se desee utilizar la bomba como instalación fija, se puede quitar las ruedas y, entonces, el bastidor sirve de base de sustentación.

Las bombas se suministran equipadas o bien con motores eléctricos, o bien con motores de combustión interna.

CARACTERISTICAS TECNICAS

	Bombas de 2 pulgadas		Bombas de 4 pulgadas	
	C-203	C-247	C-204	C-245
Rendimiento máximo, m ³ /hora	24	35	120	120
Altura máxima de aspiración, m	6	6	6	6
Presión manométrica (total) de elevación desarrollada por la bomba, m	9	20	20	20
Tiempo requerido para la autoaspiración, min	6	3	3	3
Tiempo requerido para la aspiración a un metro de altura, min	1	0,5	0,5	0,5
Número de revoluciones de la rueda de paletas y del árbol de la bomba por minuto	1500	2200	1500	1500
Número de paletas de la rueda	3	3	3	3
Diámetro de las mangas de aspiración y de elevación, mm	50	50	100	100

C-203; C-204;
C-245; C-247;
C-205-A

	Bombas de 2 pulgadas		Bombas de 4 pulgadas	
	C-203	C-247	C-204	C-245
Potencia del motor	1—1.5 kW	3 H. P.	7.4—8 kW	13 H. P.
Número de r.p.m.	1500	2200	1500	1000
Dimensiones exteriores, mm:				
longitud	1200	1200	1850	1800
anchura	550	550	850	1000
altura	850	1030	1200	1500
Peso de la bomba (con el bastidor de ruedas y el motor), kg	155	205	560	1050

La bomba C-205-A se emplea para extraer las aguas sucias de las zanjas de fundación, de los pozos de cimentación, de los sótanos, etc.

Las partes fundamentales de la bomba son: el bloque de hierro colado con su tapa y tubuladura, las válvulas de aspiración y de impulsión, el diafragma de caucho, la palanca y el casquete.

La aspiración e impulsión del agua es realizada por el movimiento alternativo del diafragma, imprimido por medio de una palanca movida a mano. Antes de comenzar el trabajo la bomba se llena de agua. La bomba se suministra equipada con mangueras de aspiración e impulsión.

CARACTERISTICA TECNICA

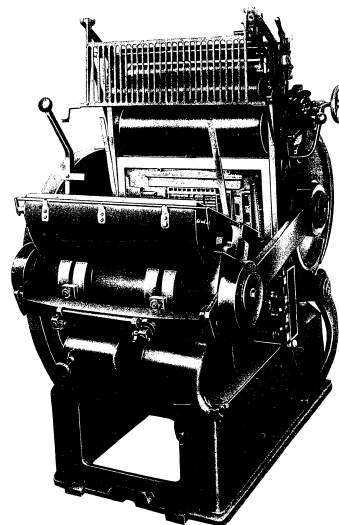
Diámetro de las tubuladuras, pulgadas:	
de la aspirante	3
de la de impulsión	3
Altura de aspiración, m	6
Altura de impulsión, m	5—6
Rendimiento, m ³ /hora	12
Dimensiones exteriores, mm:	
longitud	611
anchura	325
altura	405
Peso, kg	84

Инженер-конструктор: Стахов А.И. 514

Модель
ТТ-1

200407

ТИГЕЛЬНАЯ ПЕЧАТНАЯ МАШИНА



PLATEN PRESS

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Model TT-1

ТИГЕЛЬНАЯ ПЕЧАТНАЯ МАШИНА

Тигельная печатная машина модель TT-1 предназначена для печатания иллюстрационной продукции в одну или несколько красок путем последовательных прогонов, а также для печатания тертыми красками на переплетных крышках.

Машина состоит из следующих основных частей: остова, печатного и красочного аппаратов.

Печатный аппарат машины состоит из неподвижного талера и тигля. Подход тигля к талеру и отход от него происходят при параллельном положении их рабочих плоскостей. В крайнем, нерабочем положении плоскости тигля и талера образуют угол, необходимый для удобного ручного съема оттисков и вклада листов бумаги, предназначенной для получения следующего оттиска.

Включение и выключение натиска осуществляются вручную, поворотом штанги на тигле. Регулирование давления натиска на печатную форму производится по шкале.

Цилиндрический красочный аппарат машины состоит из основной и дополнительной раскатных групп и подвижной каретки с четырьмя накатными валиками.

Основная раскатная группа, дукторное устройство и передаточный валик расположены в верхней части машины. Дополнительная группа раскатных валиков служит для выравнивания слоя краски на накатных валиках после первого проката их по форме и расположена под талером.

PLATEN PRESS

The Platen Press Model TT-1 is designed for printing single or multicolour (in several runs) illustrations and art work as well as for printing on bookcovers with binder's inks.

The principal working parts of the platen press are the main frame, the printing unit and the inking arrangements.

The printing unit of the press comprises a stationary type bed and a platen. The platen working surface has a parallel approach to and withdrawal from the printing surface of the form on the bed. In their end position (idle) the surfaces of the platen and that of the type bed form an angle permitting easy stripping off and feeding to of sheets by hand.

The impression is thrown on and off by manually turning a crank provided on the platen. The power of impression exerted upon the printing form is regulated according to a scale.

The cylindrical inking arrangements comprise the main and auxiliary distributors, as well as a moving carriage with four inkers.

The upper inking gear comprising the main distributors, the ductor and transfer roller is located at the top of the press, while the bottom inking gear with the auxiliary distributors is situated at the bottom of the platen frame and serves to give a fresh supply of ink after the inkers have made their initial deposit of ink on the form.

At the downward travel of the roller carriage the form is inked by two inking rollers, while at its return journey the form receives its ink supply from four rollers.

Model TT-1

При движении каретки накатных валиков вниз накат краски производится двумя валиками, при обратном движении — всеми четырьмя.

Привод машины в движение осуществляется электродвигателем через ременную передачу. Шкив-маховик соединяется с приводным валом при помощи фрикционной муфты, служащей для включения и выключения машины.

Машина оборудована предохранительным устройством, выключающим фрикционное сцепление при попадании рук печатника в опасную зону между талером и тиглем.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат бумаги	30 × 46 см
Наибольший размер переплетной крышки	30 × 47 см
Толщина покрытия на тигле	до 2 мм
Внутренние размеры закладной рамы:	
нормальный	37,4 × 52,1 см
уменьшенный	20 × 30 см
Число оборотов главного вала	20 об/мин
Электродвигатель:	
мощность	1,7 кВт
число оборотов	930 об/мин
Габаритные размеры (с приставными столиками):	
длина	2000 мм
ширина	1800 мм
высота	1440 мм
Вес	1650 кг

The machine is driven through Vee-belts by an electric motor. The flywheel is connected with the driving shaft by means of a friction clutch serving for the engagement and disengagement of the machine.

The press is equipped with a safety device disengaging the friction clutch in case the operator gets his hands into the dangerous zone between the platen and type bed.

MAIN SPECIFICATIONS

Maximum size of sheet	30 × 46 cm
Maximum size of bookcover	30 × 47 cm
Thickness of tympan	up to 2 mm
Inner chase measurements:	
usual	37.4 × 52.1 cm
reduced	20 × 30 cm
Main shaft speed	20 r.p.m.
Electric motor:	
output	1.7 kW
speed	930 r.p.m.
Overall dimensions (with auxiliary tables):	
length	2000 mm
width	1800 mm
height	1440 mm
Weight	1650 kg

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБОРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

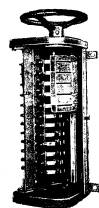
Внешторгиздат. Значок № 666



КОНТРОЛЛЕР
КУЛАЧНОВЫЙ

ТИПА
TYPE

НТ-51Т



CAM SWITCH

5602Т

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

5602T

Назначение

Контроллер типа HT-51T предназначен для пуска, изменения направления вращения и регулирования скорости асинхронных двигателей с контактными кольцами на роторе. Основная область применения контроллера—управление двигателями кранов. Контроллер HT-51T применяется для двигателей механизмов подъема и передвижения.

Основные особенности

Все переключения как в главной цепи, так и в цепи управления контроллера типа HT-51T производятся отдельными выключателями с приводом от кулачкового вала (кулачковыми элементами).

Контакты контроллера сделаны из металлокерамической композиции, что увеличивает их износостойкость.

Описание конструкции

Схема контроллера—реверсивная симметричная. Изменение направления вращения производится переключением в двух фазах обмотки статора. Третья фаза подключена непосредственно к двигателю, помимо контроллера. Вал контроллера имеет одиннадцать фиксированных положений—одно нулевое и по пять положений для каждого направления вращения. На нулевом положении цепи статора разорваны, а в ротор введено полное сопротивление. По мере поворота маховика сопротивление выводится. На последнем—пятом положении пусковое сопротивление выведено полностью.

Контроллер снабжен тремя кулачковыми элементами управления, которые включены в цепь катушки линейного контактора. При помощи этого устройства осуществляется нулевая максимальная и конечная защиты. Схема контроллера показана на рисунке.

Оболочка контроллера состоит из штампованного корпуса и съемного кожуха. При снятии кожуха все детали контроллера доступны для осмотра и ремонта, при надетом кожухе токоведущие детали защищены от прикосновения и загромождения. Провода выводятся в контроллер через отверстия в дне корпуса.

Кулачковый вал контроллера вращается в шариковых подшипниках. Ролики кулачковых элементов снабжены подшипниками качения. Приводом для вала служат маховичок. Все одиннадцать положений контроллера фиксируются храповым механизмом.

Контроллеры укомплектовываются следующими аппаратами, поставляемыми по отдельному заказу:

- 1) пускорегулирующими сопротивлениями,
- 2) конечными выключателями,

APPLICATION

Type HT-51T cam switches are used for starting, reversing and speed regulation of wound rotor induction motors. Type HT-51T is mainly used for motors of hoist and travel crane mechanisms.

BASIC FEATURES

All commutations in the main circuit as well as in the control circuit of type HT-51T switch are performed by separate cam-operated contacts.

The switch contact tips are made of metal-ceramic composition and it permits to increase their wear-resistance.

DESCRIPTION OF DESIGN

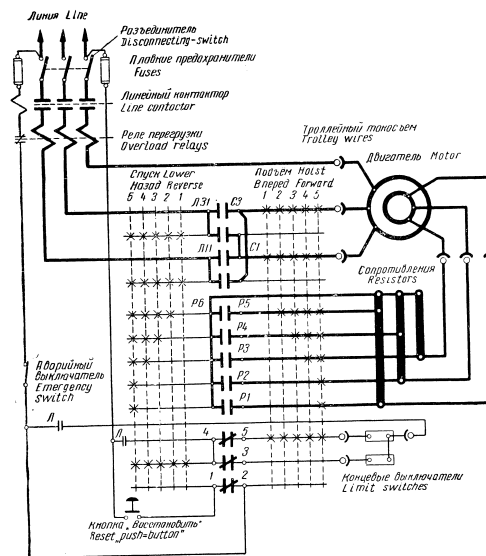
The switches are of reversible, symmetrical type. The change direction of rotation is performed by switching in two phases of the stator winding. The third phase is connected to the motor besides the switch. The switch shaft has eleven fixed positions—one zero and at five positions for each direction of rotation. At zero position the stator circuits are opened and a full resistor is inserted in the rotor. The resistor is cut out in the dependence of the turn of the switch hand wheel. At the fifth—final position the starting resistor is completely cut out. The switch is equipped with three electrical interlocks connected into the line contactor coil circuit.

This arrangement accomplishes overload and undervoltage as well as for limit switches. The switch enclosure is shown in the figure. The switch enclosure consists of a steel frame and removable cover. When the cover is removed all switch parts are accessible for inspection and maintenance, when the cover is put on—current-carrying elements are protected from touching and dust. The wires are led into the switch through the holes in the frame bottom.

The switch cam shaft rotates in ball bearings. The rollers of cam elements are also equipped with antifriction bearings. The hand wheel serves to drive the shaft. All eleven positions of the switch are fixed by the fixing mechanism. The switches are furnished with the following apparatus delivered on a separate order:

- 1) starting resistors;
- 2) limit switches;

5602T



- 3) аварийным выключателем.
 - 4) защитной панелью с линейным контактором, реле перегрузки, разъединителем и кнопкой «выскакивание».
- Одна защитная панель может обслужить 2, 3 или 4 контроллера, управляющих двигателями одного крана.

Технические данные

Контроллер HT-51T предназначен для двигателя с нагрузкой до 16 кВт при напряжении 400 в переменного тока 50 гц. Эту нагрузку контроллер допускает при повторно-кратковременной работе с ПВ до 40% и частоте включения до 240 в час (крановый режим). Роторный ток двигателя при этом не должен быть выше 75 а.

Вес контроллера 28 кг.

- 3) emergency switch;
- 4) protective panel with line contactor, overload relays, line switch and reset push-button.

One protective panel can serve for 2, 3 or 4 switches of one crane.

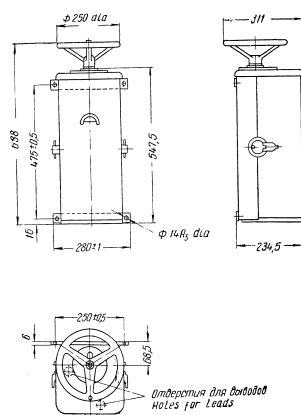
BASIC DATA

Type HT-51T switch is designed for a motor loaded to 16 kW, at 400 V, 50 cycles. The switch permits this load at an intermittent duty up to 40% and frequency of switchings up to 240 per hour (crane rating). The motor rotor current—up to 75 A; the switch weighs 28 kg.

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

Габаритные размеры
OVERALL DIMENSIONS



АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

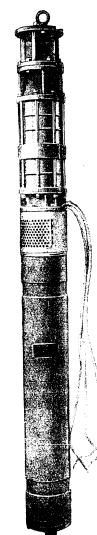
CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

Издано в Советском Союзе
Printed in the Soviet Union

№ 1302

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ ДЛЯ АРТЕЗИАНСКИХ СКВАЖИН

СЕРИИ **МАПЗ**
SERIES



ELECTRIC MOTORS
FOR ARTESIAN WELLS

ELEKTROMOTOREN
FÜR ARTESISCHE BRUNNEN

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА

ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ СЕРИИ МАПЗ ДЛЯ АРТЕЗИАНСКИХ СКВАЖИН

НАЗНАЧЕНИЕ

Электродвигатели серии МАПЗ предназначены для привода центробежных насосов, добывающих воду из артезианских скважин.

Электродвигатели погружные, водонепроницаемые могут работать только погруженными в воду с температурой, не превышающей 20 °С без содержания агрессивных растворов (щелочей и кислот) и механических примесей (песка и пр.).

Электронасосы с электродвигателями серии МАПЗ находят широкое применение для водоснабжения в сельском хозяйстве.

Все погружные артезианские электродвигатели имеют общую часть в наименовании типа МАПЗ, последующие буквы и цифры обозначают: номер конструктивного варианта, максимальный диаметр электродвигателя в сантиметрах, длину активной части статора в сантиметрах, полускопость.

Токопровод к электродвигателю, погружаемому в скважину, от станции управления, установленной на поверхности, осуществляется специальным кабелем. С каждым электродвигателем поставляется 3 одножильных кабеля, размеры которых приведены в табл. 1.

Пуск в ход и остановка электродвигателей производится станцией управления, установленной на поверхности. Станция управления осуществляет также защиту электродвигателя при коротких замыканиях и непустотных для электродвигателя перегрузках.

Таблица 1

Тип электродвигателя	Сечение кабеля, мм ²	Длина кабеля, м	Диаметр медной жилы, мм	Диаметр кабеля с изоляцией, мм
МАПЗ-14	4	40	2,55	9,55
МАПЗ-18	10	90	3,99	11
МАПЗ-21,9	25	80	6,4	16,4
МАПЗ-27,3	35	100	7,55	18,55

КОНСТРУКЦИЯ

Электродвигатели асинхронные, трехфазного тока с короткозамкнутым ротором на подшипниках скольжения.

Электродвигатели выполняются в двух конструктивных вариантах:

1) с жестко закрепленной на валу пьютой и безрыльцевым соединением пьютой (МАПЗ-14 и МАПЗ-27,3);

2) с самоустанавливающейся пьютой и рессорным присоединением пьютой (МАПЗ-18 и МАПЗ-21,9).

Обмотка статора во всех четырех типах электродвигателей выполнена проводом с полупроводниковой водонепроницаемой изоляцией, допускающей длительную работу в воде.

Смазка и охлаждение подшипников электродвигателя осуществляются водой.

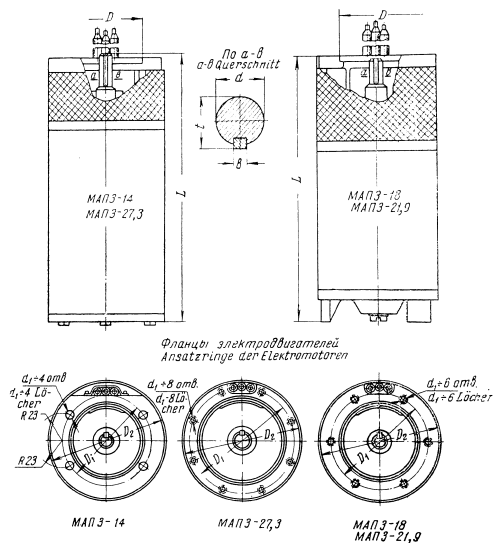
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Тип электродвигателя	Мощность, кВт	Напряжение, в	Скорость вращения, об/мин	Номинальный ток, а	КПД, %	Предназначено для скважин в дюймах	Данные насоса		
							тип	производительность, т/час	высота напора, м. вод. ст.
МАПЗ-14	2,5	380	2880	7,1	72	6	6АП	7,2	49
МАПЗ-18	12	380	2850	29,2	75	8	8АП	18	95
МАПЗ-21,9	35	380	2880	78	80	10	10АП	72	85
МАПЗ-27,3	60	380	2865	131	81,5	12	12АП	198	65

Примечание. В таблице указано сокращенное обозначение типа электродвигателя. На каждом выпускаемом заводом электродвигателе маркируется полное наименование типа электродвигателя.

Погружные электродвигатели серии МАПЗ нельзя запускать, не наполнив их предварительно чистой морской водой и не погружая их в воду.

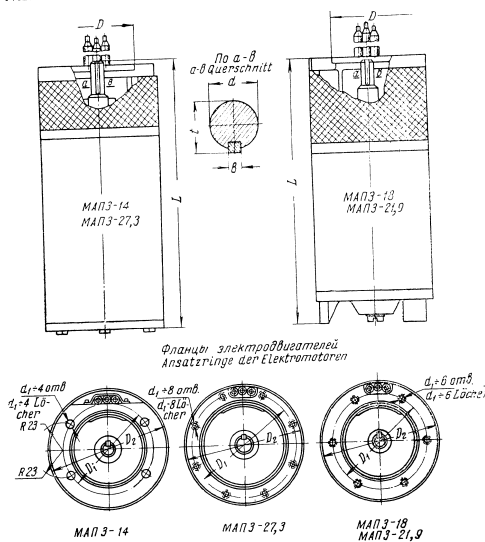
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ — OVERALL DIMENSIONS — ABMESSUNGEN



Исполнение Design Ausführung	Тип электродвигателя Type of electric motor Type von Elektromotoren	L	D	D ₁	D ₂	d	s	t	Вес, кг Weight Gewicht
1	МАПЗ-14	780	90A ₂	105	140	16x	4	18	60
2	МАПЗ-18	1215	115A ₂	145	180	22x	6	24,5	175
3	МАПЗ-21,9	1325	155A ₂	180	219	30x	8	33	325
4	МАПЗ-27,3	1170	185A ₂	215	273	38x	12	41,5	365

Погружные электродвигатели серии МАПЗ только чистой хозяйственной водой и не погружать
нельзя запускать, не наполнив их предвари- их в воду.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ — OVERALL DIMENSIONS — ABMESSUNGEN



Исполнение Design Ausführung	Тип электродвигателя Type of electric motor Type von Elektromotoren	L	D	D ₁	D ₂	d	s	t	Вес, kg Weight Gewicht, kg
1	МАПЗ-14	780	90A ₃	105	140	16x	4	18	60
2	МАПЗ-18	1215	115A ₃	145	180	22x	6	24.5	175
3	МАПЗ-21.9	1325	155A ₃	180	219	30x	8	33	325
4	МАПЗ-27.3	1170	185A ₃	215	273	38x	12	41.5	365

ELECTRIC MOTORS SERIES МАПЗ FOR ARTESIAN WELLS

APPLICATION

Series МАПЗ electric motors are designed for driving centrifugal pumps pumping out water from the artesian wells.

The sunk water-filled electric motors may operate only as submerged motors at a temperature of water not exceeding 20°C without presence of noxious solutions (alkali and acid) and mechanical admixtures (sand etc).

Electric pumps and series МАПЗ electric motors are widely used for water supply in agriculture.

All the sunk artesian electric motors have a common part in their type МАПЗ, the consequent letters and figures denote: number of design, maximum diameter of a motor in cm, length of stator active steel in cm, polarity.

A special cable is designed for current supply of an electric motor sunk into the well from a control panel located outside the well.

Three singlewire cables are delivered with each electric motor. Their dimensions are given in table 1.

Starting and stopping of an electric motor is accomplished from a control panel located outside the well.

The control panel also accomplishes the electric motor protections from short circuits and at overloads.

Table 1

Type of electric motor	Cable cross-section, mm ²	Cable length, m	Diameter of copper core, mm	Cable diameter with insulation, mm
МАПЗ-11	4	40	2.55	9.55
МАПЗ-18	10	90	3.99	11
МАПЗ-21.9	25	80	6.4	16.4
МАПЗ-27.3	35	60	7.55	18.55

CONSTRUCTION

The asynchronous, three-phase squirrel-cage motors have sliding friction bearings.

The electric motors are available of two designs:

1) with a rigidly strengthened on the shaft heel and end shield joint without thread MAПЗ-14 and МАПЗ-27.3;

2) with a self-mounting heel and threaded joint of end shields МАПЗ-18 and МАПЗ-21.9.

The stator winding of all four types of the electric motors is made of wire with polychlorovinyl water-proof insulation permitting continuous operation in water.

The electric motor bearings are lubricated and cooled with water.

Before starting series МАПЗ electric motors should be poured with clean cold water and submerged.

The overall dimensions of the electric motors are given in the figure.

TECHNICAL DATA

Type of electric motor	Power, kW	Voltage, V	Speed, r. p. m.	Rated current, A	Efficiency, %	Designed for wells, inch	Pump data		
							type	productivity, ton per hour	pressure height in m of water gauge
МАПЗ-14	2.5	380	2880	7.1	72	6	6АП	7.2	45
МАПЗ-18	12	380	2850	29.2	75	8	8АП	18	95
МАПЗ-21.9	35	380	2880	78	80	10	10АП	72	85
МАПЗ-27.3	60	380	2865	131	81.5	12	12АП	198	65

Note: A motor symbol is given in the table. A full motor type is given on each motor at the Works.

ASYNCHRONTAUCHELEKTROMOTOREN SERIE МАПЗ

VERWENDUNG

Elektromotoren Serie МАПЗ dienen zum Antrieb von Schleuderpumpen, die aus artesischen Brunnen Wasser fördern.

Wassergefüllte Tauchelektromotoren können nur ins Wasser getaucht mit Temperatur nicht höher als 20°C ohne Gehalt von aggressiven Lösungen (Laugensalzen und Säuren) und mechanischen Beimischungen (Sand u. a. m.) arbeiten.

Elektropumpen mit Elektromotoren Serie МАПЗ finden weite Verwendung für Wasserversorgung in der Landwirtschaft.

Alle artesischen Tauchelektromotoren haben einen gesamten Teil in der Benennung Type МАПЗ; darauffolgende Buchstaben und Ziffern bezeichnen: Nummer der Konstruktionsvariante, den größten Durchmesser des Elektromotors in Zentimeter, Länge des Aktivstabs des Stators in Zentimeter.

Stromgehung von der über Tage aufgestellten Steuerungszentrale zu dem ins Rohrloch getauchten Elektromotor wird mittels eines speziellen Kabels verwirklicht. Mit jedem Elektromotor werden 3 einadriges Kabel geliefert, deren Abmessungen in der Tabelle 1 angeführt sind.

Anlassen und Anhalten der Elektromotoren wird durch die über Tage aufgestellte Steuerungszentrale verwirklicht. Steuerungszentrale sichert auch den Schutz des Elektromotors bei Kurzschlüssen und bei den für Elektromotore unzulässigen Überlastungen.

TECHNISCHE KENWERTE

Type von Elektromotoren	Leistung, kW	Spannung, V	Drehgeschwindigkeit, Umdr./Min.	Nennstrom, A	Wirkungsgrad, %	Bestimmung für Bohrlocher, Zoll	Kennwerte der Pumpe		
							Type	Leistung, T/S	Druckhöhe
МАПЗ-14	2,5	380	2880	7,1	72	6	6АП	7,2	45
МАПЗ-18	12	380	2850	29,2	75	8	8АП	18	95
МАПЗ-21,9	35	380	2880	78	80	10	10АП	72	85
МАПЗ-27,3	60	380	2855	131	81,5	12	12АП	198	65

Anmerkung. In der Tabelle ist eine gekürzte Bezeichnung des Elektromotorentyps angegeben. Auf jedem der vom Werk gelieferten Elektromotoren wird eine volle Benennung des Elektromotorentyps markiert.

Tabelle 1

Type von Elektromotoren	Kabelquer-schnitt, mm ²	Kabel-länge, m	Durch-messer der Kupfer-ader, mm	Kabel-durch-messer mit Isolierung, mm
МАПЗ-14	4	40	2,55	9,55
МАПЗ-18	10	90	3,99	11
МАПЗ-21,9	25	80	6,4	16,4
МАПЗ-27,3	35	60	7,55	18,55

AUFBAU

Asynchroelektromotoren des Drehstromes mit kurzgeschlossenem Rotor auf Gleitlagern.

Zur Zeit werden Elektromotoren in zwei Konstruktionsvarianten hergestellt:

1) mit an der Welle rutschfrei festgelegtem Zapfen und gewindeloser Schildeverbindung (МАПЗ-14 und МАПЗ-27,3);

2) mit selbstaufstellendem Zapfen und Gewindeverbindung der Schilde (МАПЗ-18 und МАПЗ-21,9).

Statorwicklung ist bei allen vier Typen von Elektromotoren aus einem Kabel mit wasserdichter polychlorvinylisolierung angefertigt, die dauernde Arbeit im Wasser zuläßt.

Lager des Elektromotors werden mit Wasser geschmiert und abgekühlt.

Tauchelektromotoren Serie МАПЗ sind keinesfalls anzulassen, bevor sie mit reinem kaltem Wasser gefüllt und ins Wasser getaucht sind.

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ

ПРИБОРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,

Смоленская-Сенная пл., 32/34

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT Moscow

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES

IN CONNECTION

WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

ВСЕГОЛУЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ
ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT Moscow

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

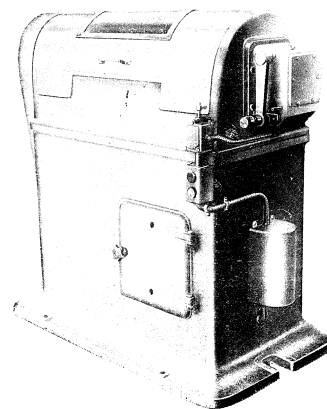
Printed in the Soviet Union

N. 212

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР

Модель
РЛТ

РОСТОВЫЙ СТАНОК



TYPE HIGH PLANER

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель РЛТ

РОСТОВЫЙ СТАНОК

Ростовой станок модели РЛТ предназначен для обработки по толщине (росту) круглых стереоплотов к печатной секции тетрадно-линовального агрегата модели ЛТ.

Станок состоит из станины, вала с дисковым резцедержателем, на котором закреплены четыре резца, и электродвиго-
Обработка стереопла производится рас-

сточкой его с тыльной стороны. Подскакивающий расточный узел устанавливается в ложе станины обрабатываемой поверхностью вверх и закрепляется с по-
мощью неподвижного упора и двух зажи-
мов.

Резцедержатель получает вращательное движение от электродвигателя посредством клиноременной передачи и осевое, возвратно-поступательное движение — с помощью ходового винта.

Изменение направления поступательного движения резцедержателя производится вручную, переключением шестерен в редук-
торе привода ходового винта.

После обработки стереопла зажимы ослабляют и стереопл сняют со станка.

На станке установлен конечный выключатель, останавливающий электродвигатель в момент, когда резцедержатель приходит в любое из крайних положений.

Сверху станок закрывается крышкой, предохраняющей разбрасывание стружки.

Пуск электродвигателя возможен только при закрытой крышке станка.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемого стереопла:	
длина, мм	408
наружный диаметр, мм	224
толщина, мм	9,5
угол торцевых фасок	45°
Толщина стереопла после обработки, мм	185
Скорость резания, м/мин	9
Электродвигатель:	
мощность, кВт	1
число оборотов, об/мин	100
Габаритные размеры:	
длина, мм	690
ширина, мм	1160
высота, мм	1150
Вес, кг	500

TYPE HIGH PLANER

The Type High Planer model P.L.T. is designed for reducing to correct height curved stereoplates intended for the printing unit of the ruling machine model L.T.

The machine comprises a pedestal base, a shaft with a circular cutter head holding four cutters, and an electrical drive.

The stereos are reduced to the required thickness by planing off the bottoms.

The plate to be finished is placed on the bed face upwards and is fixed in place by two clamps against a stationary gauge.

The cutter shaft has a double motion: it is rotated by an individual electric motor through Vee-belts and has an axial reciprocating motion imparted by a guide screw.

The direction of the cutter head reciprocation is reversed manually by shifting the reduction gears of the guide screw drive.

After the operation is completed the clamps are released and the plate is removed from the table.

The machine is provided with an end switch which stops the motor the instant the cutter head has reached one of its limit positions.

The machine is fitted with a cover to prevent injury to the operator from flying chips of metal.

Provision is made for the motor to be started only with the cover on.

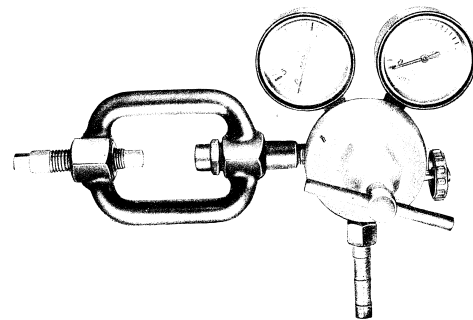
MAIN SPECIFICATIONS

Dimensions of plate to be finished:	
length, mm	408
outside diameter, mm	224
thickness, mm	9.5
angle of bevel	45°
Thickness of stereoplate after finishing, mm	185
Operational speed, m per min	9
Electric motor:	
output, kW	1
speed, r.p.m.	100
Overall dimensions, mm:	
length	690
width	1160
height	1150
Weight, kg	500

Инженерный. Зав. № 1-25/1976

Модель РА-50

РЕДУКТОР АЦЕТИЛЕНОВЫЙ ПОСТОВОЙ



ACETYLENE OUTFIT PRESSURE REGULATOR PA-50

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Model PA-50

РЕДУКТОР АЦЕТИЛЕНОВЫЙ ПОСТОВОЙ

Ацетиленовый постовой однокамерный редуктор PA-50 предназначен для понижения давления ацетилена, поступающего из баллона (непосредственно или через рампу), до рабочего давления, а также для поддержания этого давления постоянным.

Редуктор присоединяется к патунку питания ацетиленом при помощи хомута, надеваемого на корпус вентиля.

Выход газа происходит через шланговый ниппель, присоединяемый к редуктору накидной гайкой. На редукторе имеется запорный вентиль.

Редуктор окрашивается в белый цвет.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Максимальное давление на входе	20 кг/см ²
Рабочее давление	0,2—1,5 кг/см ²
Расход газа при давлении 15 кг/см ²	5 м ³ /час
Повышение рабочего давления при внезапном прекращении отбора газа	10%
Повышение рабочего давления на 1 оборот регулировочного винта	1 кг/см ²
Изменение рабочего давления (1,5 кг/см ²) при падении давления на выходе от 15 до 3,75 кг/см ²	10%
Давление в баллоне, при котором установленное рабочее давление начинает резко падать	2,5 рабочего давления

ACETYLENE OUTFIT PRESSURE REGULATOR PA-50

The PA-50 Acetylene Outfit One-Step Pressure Regulator is designed to reduce pressure of acetylene flowing from a cylinder (directly or through a collector) to working pressure, as well as to maintain constant working pressure.

The pressure regulator is attached to the acetylene source by a yoke which is fastened onto the valve body.

Gas flows through a hose nipple attached to the pressure regulator by a cap nut. The pressure regulator has a closing valve.

The pressure regulator is painted white.

MAIN DATA

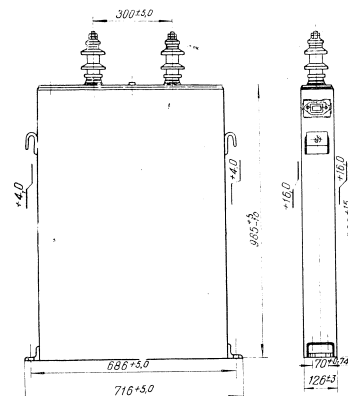
Maximum inlet pressure	20 kg per sq. cm
Working pressure	0.2—1.5 kg per sq. cm
Gas discharge at pressure 15 kg per sq. cm	5 cu m per hour
Working pressure rise at sudden ceasing of gas production	10%
Working pressure rise for one turn of adjustable screw	1 kg per sq. cm
Working pressure variation (1.5 kg per sq. cm) at outlet pressure drop from 15 to 3.75 kg per sq. cm	10%
Cylinder pressure at which set working pressure begins to drop sharply	2.5 of working pressure

Внешторгиздат. Заказ № 1096/2133

Model КПМ 0,6-50-1

070102

КОНДЕНСАТОРЫ ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ КОМПЕНСАЦИИ, РЕАКТИВНОГО СОПРОТИВЛЕНИЯ ЛИНИЙ ЭЛЕКТРОПЕРЕДАЧИ ТИПА КПМ 0,6-50-1



CONDENSERS

FOR DIRECT-AXIS REACTANCE COMPENSATION IN POWER TRANSMISSION LINES, TYPE КПМ 0.6-50-1

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Model
КПМ 0,6-50-1

**КОНДЕНСАТОРЫ
ДЛЯ ПРОДОЛЬНОЙ КОМПЕНСАЦИИ
РЕАКТИВНОГО СОПРОТИВЛЕНИЯ
ЛИНИЙ ЭЛЕКТРОПЕРЕДАЧИ
ТИПА КПМ 0,6-50-1**

Конденсаторы бумажно-масляные типа КПМ 0,6-50-1 предназначены для продольной компенсации индуктивного сопротивления линий электропередачи переменного тока, частотой 50 гц, для увеличения их пропускной способности.

Конденсаторы рассчитаны для длительной работы при температуре окружающего воздуха в пределах от -40° до $+35^{\circ}$ C, при высоте установки не более 1000 м над уровнем моря.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Номинальное напряжение конденсатора 600 в переменного тока с частотой 50 гц.
2. Конденсаторы допускают работу при повышенных напряжениях в нижеследующих режимах:
 - а) длительно — при напряжениях до 110% от номинального;
 - б) периодически — при случайных перегрузках продолжительностью до 4-х часов при напряжении до 125% от номинального и до 1 часа при напряжении 150% от номинального. Количество таких перегрузок должно быть ограничено несколькими десятками в год;
 - в) при кратковременных перенапряжениях продолжительностью до 0,2 сек до пятикратной величины от номинального напряжения. Количество таких перенапря-

**CONDENSERS
FOR DIRECT-AXIS REACTANCE
COMPENSATION IN POWER
TRANSMISSION LINES,
TYPE КПМ 0,6-50-1**

Type КПМ 0,6-50-1 paper-oil condensers are designed for direct-axis compensation of inductive reactances in 50 cycles A. C. power transmission lines in order to increase their current-carrying capacity.

The condensers are designed for continuous operation at ambient temperatures between -40° and $+35^{\circ}$ C and altitudes not exceeding 1000 m above sea-level.

PRINCIPAL TECHNICAL DATA

1. Condenser voltage rating — 600 V, A. C. at a frequency 50 cycles per sec.
2. Higher voltages are permissible under the following conditions:
 - a) on continuous operation — up to 110% of voltage rating;
 - b) periodically — up to 125% of voltage rating for random overloads lasting not more than 4 hours, and up to 150% for overloads lasting not more than 1 hour. The number of such overloads must be limited to a few score per year;
 - c) up to five times the voltage rating for voltage surges lasting not more than 0.2 sec. The number of such surges is not to exceed a few score throughout the life of the condenser.
3. Condenser capacity at $20 \pm 5^{\circ}$ C — 442 mf $\pm 10\%$.
4. Tangent of the angle of dielectric losses measured at 50 cycles per sec frequency and

жений ограничивается несколькими десятками за срок службы.

3. Емкость конденсаторов при температуре $20 \pm 5^{\circ}$ C составляет 442 мкф $\pm 10\%$.

4. Тангенс угла диэлектрических потерь, измеренный при частоте 50 гц и температуре от $+15$ до $+25^{\circ}$ C не превосходит величины 0,003.

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

Конденсатор состоит из следующих основных частей:

- а) внешней части
 - б) корпуса с крышкой.
1. **Внешняя часть** конденсатора состоит из 2-х колонок, соединенных между собой параллельно. Каждая колонка имеет 56 параллельно включенных секций.
- Секция представляет собой единственный конденсатор, состоящий из двух листов тонкой (7,5 мкм) алюминиевой фольги, служащих обкладками, между которыми проложены 5 листов конденсаторной бумаги толщиной 10 мкм.
- Секция наматывается на намоточных станках и имеет форму прямоугольника. Механическое соединение секции осуществляется сжимающими пластинками и хомутами. Каждая секция защищена плавким предохранителем. Предохранитель предназначен для отключения пробитых секций по времени работы. При пробое одной секции емкость конденсатора изменится менее чем на 1%.
- Для изоляции внешней части от корпуса применяется кабельная бумага и

a temperature between $+15^{\circ}$ and $+25^{\circ}$ C does not exceed 0.003.

DESCRIPTION OF CONDENSER

The condenser consists of the following main parts:

- a) inner, removable assembly
 - b) tank with cover.
1. The **inner removable assembly** of the condenser consists of two columns connected in parallel. Each column has 56 sections, also connected in parallel.
- Each section is a condenser element made up of two sheets of thin (7.5 μ) aluminum foil which form the plates, with 5 sheets of condenser tissue paper 10 μ thick between them.

The sections are wound on a winding machine and are rectangular in shape. Sections are connected to each other by means of pressure plates and clamps. Each section has a safety fuse to protect it and to cut it out if punctured. One punctured section will change the capacity of the condenser by less than one per cent.

The inner assembly is insulated from the tank by means of cable paper and electrical pressboard. This insulation is designed to withstand a test voltage of 20 kV, 50 cycle A. C.

2. The **tank** of the condenser is made of 3 mm sheet steel with welded seams and provides compensation for thermal expansion of the oil over a temperature range from -45° to $+65^{\circ}$ C by deformation of its sides.

Model
КПМ 0,6-50-1

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

Модель
КПМ 0,6-50-1

электро-прессинг. Изоляция от корпуса рассчитана на испытательное напряжение переменного тока 20 кВ, частотой 50 Гц.

2. Корпус конденсатора изготовлен из листовой стали толщиной 3 мм со сварными швами и обеспечивает за счет деформации боковых стенок компенсацию температурного расширения масла в пределах от -45 до $+65^{\circ}\text{C}$.

Корпус имеет на торцевых стенках 2 крюка для транспортировки или подвески и 2 приваренных уголка с отверстиями под болты для крепления к основанию. Крюки имеют по одному отверстию М8 для крепления на подвесках.

Крышка конденсатора приваривается к корпусу электросваркой. На крышке конденсатора установлены:

- а) два вывода с фарфоровыми изоляторами класса изоляции 6 кВ;
- б) втулка с отверстием для доливания масла и контроля давления на заводе-изготовителе; нормально отверстие закрыто герметически.

В процессе изготовления конденсаторы подвергаются вакуумной сушке при давлении до 0,5 мм рт. ст. и температуре 120°C , а затем пропитываются и заливаются конденсаторным маслом.

The tank has two hooks on its ends for transportation and suspension. Two angle irons are welded to it and are provided with bolt holes for securing it to a foundation. The hooks have one 8 mm threaded hole each for fastening to hangers.

The condenser cover is welded electrically to the tank. On the condenser cover are mounted:

- a) two terminals with porcelain insulators of the 6 kV insulator class;
- b) a bushing with an opening for filling with oil and checking pressure at the factory. Normally this opening is hermetically closed.

In the process of manufacture the condensers are vacuum-dried at a pressure of up to 0.5 mm Hg and a temperature of 120°C , are then impregnated and immersed in condenser oil.

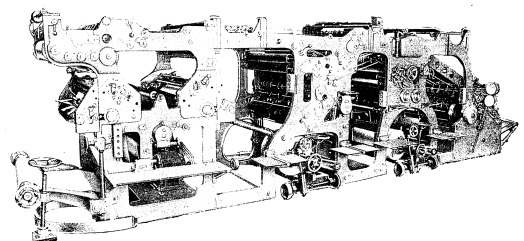
Внешторгиздат. Заказ № 236/720



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

Модель
ЛТ

ЛИНОВАЛЬНО-ТЕТРАДНЫЙ АГРЕГАТ



**AUTOMATIC RULING MACHINE FOR PRODUCING
COPYBOOKS FROM THE ROLL**

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель
ЛТ

ЛИНОВАЛЬНО-ТЕТРАДНЫЙ АГРЕГАТ

Линоально-тетрадный агрегат модели ЛТ предназначен для изготовления школьных тетрадей в виде двух тетрадных лагов в запечатанной с одной стороны обложке, прошитых четырьмя проволоочными скобами и с вложенным листом промакательной бумаги.

КОНСТРУКЦИЯ АГРЕГАТА

Агрегат состоит из следующих основных секций и узлов: остова, линовальной секции, обложечно-фальцевальной секции, транспортера, привода главного вала, бесшпиндельной заправки рулона бумаги, электроаппаратуры. Тип агрегата — ротационный.

Линовальная секция состоит из двух цилиндров, предназначенных для линования тетрадей, каждый из которых оборудован тремя красочными аппаратами: двух регистровых валиков, с помощью которых производится линование с лица и оборота, а также механизма рубки.

Обложечно-бюварная секция состоит из двух механизмов рубки, расположенных наклонно к бюварному механизму.

Печатная секция состоит из формного и печатного цилиндров, красочного аппарата, состоящего из одного накатного, трех раскатных, трех раскатных, одного передаточного валиков и красочного ящика с дукторным валом. На формный цилиндр может быть установлено четыре стереотипа.

Печатный цилиндр имеет механизм регулирования натиска.

Швейно-фальцевальная секция состоит из швейного и фальцевального аппаратов. Фальцевальный аппарат — ножкового типа.

Механизм бесшпиндельной заправки бумаги имеется в линовальной и обложечно-бюварной секциях.

Агрегат может производить следующие операции:

АUTOMATIC RULING MACHINE FOR PRODUCING COPYBOOKS FROM THE ROLL

This automatic machine model ЛТ is designed for producing two-section copybooks in a cover printed on one side. The copybooks are stitched with four wire staples and are provided with a blotter.

CONSTRUCTIONAL FEATURES

The machine comprises the following units and assemblies: the frame, the ruling unit, the covering and inserting unit, the printing unit, the stitching and folding unit, the conveyer, the main shaft drive, the spindleless roll feed, and the electrical equipment.

The machine is of the rotary type. The ruling unit consists of two cylinders for ruling the copybooks, each cylinder being equipped with three inking apparatus, of two register rollers, ensuring exact registering when ruling on both sides of the web, and of a severing device.

The covering and inserting unit comprises two severing devices obliquely disposed to the blotter inserter.

The printing unit includes the plate and the printing cylinders and a printing apparatus, the latter having one inking roller, three reciprocating rollers, three distributing rollers, one transfer roller and an ink duct with a ductor roller. The plate cylinder accommodates four stereoplates.

The printing cylinder is provided with a device for adjusting the power of impression.

The stitching and folding unit comprises a wire stitcher and a knife folder.

Spindleless roll feed is provided in the ruling and inserting units.

The machine performs the following operations:

1. Lining web paper on both sides, lengthwise and crosswise, by means of metal rollers.
2. Longitudinal slitting, cross severing, collating, counting of ruled sheets in lots, feeding of blotter and cover under a pile of ruled sheets.
3. Printing of covers.
4. Stitching, folding and delivery of two-section copybooks.

All operations, except feeding of materials, are performed automatically.

МАШИНА РАБОТЫ АГРЕГАТА

Бумага с роли проходит под амортизирующей валик, обдаёт первый, а затем второй линовальные цилиндры, после чего отлинованная бумага подается под рубку. Линовка бумаги может быть прямой и косой. Далее линованные листы, обрезанные по формату, каскадом поступают к клавишному счетному механизму, где они вкладываются и предварительно отпечатанную обложку с бюварной бумагой.

После подбора тетради сшиваются на швейном аппарате, а затем фальцуются и подаются транспортером на приемный стол.

Конструкция агрегата обеспечивает легкую заправку и проводку бумаги, доступное обслуживание всех участков агрегата, стабильность работы настроенных механизмов и безопасность работы обслуживающего персонала.

Система привода и передача мощностей обеспечивают плавность хода и бесшумность работы механизмов.

Бюварный и обложечно-бюварный узлы и обложечно-бюварной секции и печатная секция при неисправности швейных аппаратов могут быть отключены, что не препятствует свободному выходу лагов.

Включение указанных узлов и секций в цикл происходит с автоматическим совпадением и схеме. Агрегат снабжен ручным поворотом, необходимым для наладки. На случай об-

Модель
ЛТ

1. Ruling web paper on both sides, lengthwise and crosswise, by means of metal rollers.
2. Longitudinal slitting, cross severing, collating, counting of ruled sheets in lots, feeding of blotter and cover under a pile of ruled sheets.
3. Printing of covers.
4. Stitching, folding and delivery of two-section copybooks.

All operations, except feeding of materials, are performed automatically.

МАШИНЕ ОПЕРАЦИЯ

The web coming from the roll 'passes under the buffer roller, runs around the first and, then, around the second ruling cylinders. Ruling completed, the web is severed. Ruling may be straight or oblique. Next, the ruled and cut to size sheets are streamline fed to the counter grippers, where they are inserted into a previously printed cover with a blotter.

After collating, the copybooks are stitched on a wire stitcher then folded and forwarded by a conveyer on to the delivery table.

The design of the machine ensures easy feeding of materials, easy accessibility to all working parts for maintenance, steady running of all pre-set mechanisms and safety of operation for the personnel.

The adopted kind of drive ensures smooth and noiseless running of all mechanisms.

In case the stitchers have got out of order, the covering unit and blotter inserter, as well as the printing unit, may be disconnected, without interruption to the free delivery of sections. The engagement of the aforementioned units in the working cycle is automatically timed according to the timing chart.

The machine is provided with a hand-wheel for adjustment, and an automatic stop acting in case of web breakage.



VSESOUZNOYE OBIEDINENIYE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW



VSESOUZNOYE OBIEDINENIYE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

Model ЛТ

рыка бумаги и агрегате предусмотрен автоостов.

Кроме того, предусмотрено:

1. Невозможность пуска агрегата до нажатия на кнопку "звонок" и в течение 4-5 сек. после нажатия, причем в течение этого периода звонит предупредительный звонок.

2. Пуск агрегата толчками.

3. Ступенчатая регулировка скорости агрегата на ходу.

4. Остановка и пуск агрегата с любого рабочего места.

Агрегат обслуживают 3 человека.

Продуктивность агрегата — до 4500 12-листовых двусторонних листов в час.

Привод агрегата осуществляется через индивидуальный электродвигатель, клиноременную передачу, привод механизма продольной подачи и валков фальсификатора — от вспомогательного электродвигателя. Получение заданной скорости машины — автоматическое.

Комплектуемым оборудованием агрегата является: формное оборудование, по конструкции сходное с формным оборудованием для книжной ротационной машины типа РК, состоящее из круглоотливного ручного станка модели ОТ, расточного станка Р.Т. и фрезерно-отделочного станка Ф.Т. Кроме того, в комплект оборудования входит прессовочная резальная машина модели БОП-2, по конструкции сходная с машиной 2ТР, и проволокошвейная машина.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ АГРЕГАТА

1. Размер двустороннего листа . . . 420×175 мм
2. Размер листа прокатываемой бумаги . . . 420×165 мм
3. Скорость подачи бумаги . . . до 100 м/мин
4. Диапазон скоростей регулировки . . . 50-100 м/мин

In addition, the machine possesses the following operational features:

1. No starting of the machine is possible otherwise than by depressing the button "signal bell" and before 4 or 5 seconds have elapsed since the button has been depressed, during which time a bell is ringing warning that the machine has been started.
2. Starting the machine by inching.
3. Stepped regulation of speed during running.
4. Stopping and starting the machine from any working place.

The machine is serviced by three operators. Hourly speed of production up to 4500 double-section twelvepage copybooks.

The machine is driven through Vee belts from an individual electric motor; the mechanism for jogging the sheets and the folder rollers are driven from an auxiliary motor. The speed is automatically adjusted to the pre-set value.

The outfit of the machine comprises: stereotyping equipment of a design similar to that of the machinery used in conjunction with the rotary bookpress casting box model handoperated curved plate casting box model OT, a type high planer model Р.Т., and a Ф.Т. In addition, the outfit comprises a three-knife trimmer model БОП-2, of a design similar to that of the machine 2ТР, and a wire stitcher.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

1. Size of two-section copybook . . . 420×175 mm
2. Size of blower sheet . . . 420×165 mm
3. Speed of web . . . up to 100 m/min
4. Speed regulation range . . . within 50 to 100 m/min

Model ЛТ

Электродвигатели	Мощность, кВт	Скорость, об/мин
Основной	4,5	925
Вспомогательный	0,6	1410

5. Габаритные размеры:

длина	8 100 мм
ширина	2 700 мм
высота	2 000 мм
6. Вес	10 500 кг

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ФОРМНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

	Модель		
	ОТ	Р.Т.	Ф.Т.
1. Размеры стереотипа, мм:			
длина по образующей	408	408	408
длина наружной дуги	338	—	—
наружный диаметр	221	224	221
толщина	9,5	9,0	9,0
угол торцевых фасок, град.	45	45	45
2. Толщина матрицы, мм	0,5	—	—
3. Диаметр фрез, мм	—	5,8 и 12	—
4. Число оборотов фрезы в минуту	—	8 000	—
5. Скорость резания, м/мин	—	185	125-300
6. Электродвигатели:			
мощность, кВт	—	1,0	1,0
число оборотов в минуту	—	930	2850
7. Габаритные размеры мм:			
длина	1 000	650	965
ширина	1 090	1 160	1 165
высота	895	1 150	1 620
8. Вес, кг	500	500	450

Electric motors	Output, kW	Speed, r.p.m.
Main motor	4,5	925
Auxiliary motor	0,6	1410

5. Overall dimensions:

Length	8 100 mm
Width	2 700 mm
Height	2 000 mm
6. Weight	10 500 kg

MAIN SPECIFICATIONS FOR THE STEREOTYPING EQUIPMENT

	Model		
	OT	P.T.	Ф.Т.
1. Dimensions of stereo-plate, mm:			
Length along generatrix	408	408	408
Length of curvature	338	—	—
Outside diameter	224	224	221
Thickness	9,5	9,0	9,0
Angle of bevel, degrees	45	45	45
2. Thickness of mat, mm	0,5	—	—
3. Diameter of cutter, mm	—	5,8 and 12	—
4. Revolutions of cutter head per minute	—	8 000	—
5. Speed of cutting, m per min	—	185	from 125 to 300
6. Electric motor:			
Output, kW	—	1,0	1,0
Speed, r.p.m.	—	930	2850
7. Overall dimensions, mm:			
Length	1 000	650	965
Width	1 090	1 160	1 165
Height	895	1 150	1 620
8. Weight, kg	500	500	450

Всесоюзный экспорт. Заказ № 1157/4131

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

Модель

ЛТ

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32.34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION

WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

VO "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32.34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:

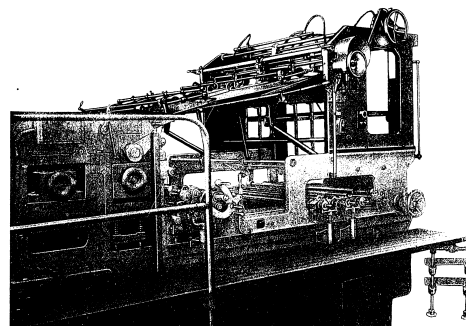
MACHINOEXPORT Moscow

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

СДС

200411

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД



SUCTION FEEDER

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

СДС

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД

Пневматический самонаклад модели СДС предназначен для автоматической подачи листов бумаги на двухоборотной двухкрасочной плоскочечной машине модели ДДС.

Основными устройствами самонаклада являются: стальной стол; устройства, отделяющие и транспортирующие листы бумаги к передним упорам печатной машины; пневматическая система; механизм бокового выравнивания листа и контрольно-блокирующие устройства.

Стальной стол самонаклада — съемный, поддерживается бесконечными цепями и оборудован механизмом подъема, автоматически поддерживающим ступеньку бумаги на постоянном уровне.

Отделяющие и транспортирующие устройства осуществляют подачу листов бумаги в машину каскадом, т.е. сплошным потоком со ступенчатым перекрытием одного листа другим и с постоянной скоростью движения.

Пневматическая система самонаклада управляется центральным распределительным устройством и получает питание от воздушного насоса модели НС.

Механизм бокового выравнивания устанавливает лист по боковому упору, обеспечивая хорошее совпадение отрисов при повторных прогонах в случае многокрасочной печати.

SUCTION FEEDER

The Suction Feeder, Model СДС, is designed for automatic feeding of sheet paper to the two-revolution two-colour flatbed press, model ДДС.

The main parts of the suction feeder are: the pile table, the mechanisms for separating and forwarding the sheets to the front lays of the printing press, the suction system, the side lay ensuring accurate register of the sheet and finally the automatic cut-outs.

The pile table is removable, supported on endless chains. It is provided with an elevating device automatically maintaining the pile at a constant level.

The separating and forwarding mechanisms are designed on a streamline principle of forwarding the sheets to the front lays of the press, i. e. a continuous flow of overlapping sheets forwarded at a constant speed is ensured.

The suction system has centralized distribution and is actuated by an air pump, model НС.

The side lay draws the sheet up to the fixed side stop ensuring exact register of multicolour impressions.

The automatic cut-outs operate arresting paper feed and tripping the drive in case of no sheet being in position, sheets not registering accurately at front lays or more than one sheet being fed.

Контрольно-блокирующие устройства выключают подачу листов бумаги и привод печатной машины при неподаче или значительном перекосе листа на передних упорах машины или при подаче более одного листа.

Привод самонаклада осуществляется от печатной машины при помощи карданного вала. Подача отдельных листов к упорам печатной машины при остановленном самонакладе производится вращением маховика вручную.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат бумаги:	
наибольший	73 × 108 см
наименьший	42 × 48 см
Вес бумаги	30—250 г/м²
Наибольшая высота стопки	600 мм
Точность работы бокового выравнивания	0,2 мм
Мощность, потребляемая самонакладом	ок. 0,4 кВт
Габаритные размеры:	
длина	2570 мм
ширина	2060 мм
высота (над станочной машиной)	1070 мм
Вес	1000 кг

СДС

The feeder is driven from the printing press through a propeller shaft. The feeding of separate sheets to the front lays may be effected, with feeder disconnected, by manually turning the handwheel.

MAIN SPECIFICATIONS

Size of sheet:	
maximum	75 × 108 cm
minimum	42 × 48 cm
Weight of paper	30—250 g/m²
Maximum height of pile	600 mm
Accuracy of register at side guide	0,2 mm
Power consumption by feeder	approx. 0,4 kW
Overall dimensions:	
length	2670 mm
width	2060 mm
height (from the top of stand)	1600 mm
Weight	1000 kg

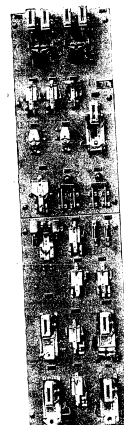
УЗЕСОУННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

УЗЕСОУННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

3691 T



СТАНЦИИ УПРАВЛЕНИЯ ТИПА ПУ
НЕРЕГУЛИРУЕМЫМИ
ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЯМИ
ПОСТОЯННОГО ТОКА



TYPE ПУ CONTROL PANELS
FOR D. C. NON-REGULATED
ELECTRIC MOTORS

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

3691 T

Назначение и общая характеристика

Станции типа ПУ предназначены для управления реверсивными и неперевисными регулирующими двигателями постоянного тока, с независимым и смешанным возбуждением, работающими в сетях 220 в металлургических заводах на стационарных механизмах.

Перечень типов станций управления и их основные технические данные приведены в таблице.

Предельно допустимые для станций номинальные токи двигателей, приведенные в таблице, указаны для повторно-кратковременного режима работы. Если контакторы станций включены продолжительно, но не свыше 8 часов, то предельно допустимый ток двигателя снижается до 80% от указанного в таблице. Если контакторы включены свыше 8 часов, то предельно допустимый для станций номинальный ток двигателя снижается до 70% от значений, указанных в таблице.

Управление производится от установленных вне станций командных аппаратов.

На станциях с номинальным током до 190 а предусмотрены две ступени и для станций с номинальным током свыше 190 а три ступени пускового сопротивления в цепи якоря. Выключение ступеней якорного сопротивления при пуске осу-

ществляется автоматически с независимой выдержкой времени.

Станция ПУ2220 предусматривает динамическое торможение, осуществляемое в одну ступень замыканием якоря на тормозное сопротивление. Станция ПУ2323 предусматривает динамическое торможение в две ступени.

Станция ПУ2620 предусматривает комбинированное торможение—динамическое в одну ступень (до 40% скорости) и противовключением (начиная с 40% скорости). Защита в цепи якоря двигателя производится электромагнитными максимумами токовыми реле мгновенного действия.

Для защиты двигателя при обрыве цепи возбуждения установлено отдельное токовое реле.

Конструктивное исполнение

Станции поставляются как в виде отдельных открытых панелей, так и в виде комплектных щитов, собранных из нескольких панелей. На щитах устанавливаются шины, сопротивления и пр.

В случае необходимости станции поставляются в металлических шкафах.

Высота всех станций 2300 мм. Ширина их указана в таблице (этот размер уточняется при заказе).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ СТАНЦИЙ УПРАВЛЕНИЯ НЕПЕРЕВИСНЫМИ РЕГУЛИРУЕМЫМИ ДВИГАТЕЛЯМИ ПОСТОЯННОГО ТОКА

Тип	Количество ступеней сопротивления		Номинальный ток главной цепи в повторно-кратковременном режиме, а	Ширина панели, мм	Вид электрического торможения
	пускового	тормозного			
ПУ 2120-12А2Т ПУ 2120-22А2Т ПУ 2120-32А2Т ПУ 2120-42А2Т ПУ 2120-52А2Т	2 2 2 3 3	— — — — —	50 120 190 350 670	600 600 600 600 800	— — — — —
ПУ 2220-12А2Т ПУ 2220-22А2Т ПУ 2220-32А2Т ПУ 2220-42А2Т ПУ 2220-52А2Т	2 2 2 3 3	1 1 1 1 1	50 120 190 350 670	600 600 600 700 900	Динамическое
ПУ 2323-12А2Т ПУ 2323-22А2Т ПУ 2323-32А2Т ПУ 2323-42А2Т ПУ 2323-52А2Т	2 2 2 3 3	2 2 2 2 2	50 120 190 350 670	600 600 600 900 1100	Динамическое
ПУ 2620-12А2Т ПУ 2620-22А2Т ПУ 2620-32А2Т ПУ 2620-42А2Т ПУ 2620-52А2Т	2 2 2 3 3	2 2 2 2 2	50 120 190 350 670	600 600 600 800 1100	Динамическое и противовключение

3691 T

APPLICATION

Type ПУ control panels are designed for control of d.c. reversible and non-reversible non-regulated electric shunt and compound motors operating at a voltage of 220 V at stationary mechanisms of iron and steel works.

The list of control panels and their basic technical data are given in the table.

The motor maximum permissible rated currents given in the tables are designed for intermittent duty. If the panel contactors are switched in continuously, but not more than 8 hours, the motor maximum permissible current is lowered up to 80% than given in the table. If the contactors are switched in more than 8 hours, the motor maximum permissible rated current is lowered up to 70% than given in the table.

The control is performed by master-controllers located outside the panels. At the panels with a rated current up to 190 A there are two steps of a starting resistance in the armature circuit while at the panels with a rated current upper 190 A there are three steps of a starting resistance in the armature circuit.

The armature resistance steps are switched out at starting automatically with an independent time lag.

The panel ПУ2220 has dynamic braking performed in one step by armature closing to the braking resistance. The panel ПУ2323 has dynamic braking performed in two steps.

The panel ПУ2620 has dynamic braking in one step (up to 40% of speed) and plugging braking (beginning from 40% of speed). Electromagnetic overload relays are of an instantaneous action, installed from both poles and serve for the protection of the motor armature circuit. A separate current relay serves for the motor protection at the excitation failure.

CONSTRUCTION

The control panels are delivered in a form of separate open panels as well as in a form of complete control centers, assembled from several panels. Bus-bars, resistances and so on are mounted on the control centers. If necessary the panels can be delivered in metal enclosures. The panel height is 2300 mm. The width is given in the table (this dimension is defined on request).

BASIC TECHNICAL DATA OF CONTROL PANELS FOR D. C. NON-REVERSIBLE NON-REGULATED MOTORS

Type	Number of resistance steps		Main circuit rated current in intermittent duty, A	Panel width, mm	Braking
	starting	braking			
ПУ 2120-12А2Т ПУ 2120-22А2Т ПУ 2120-32А2Т ПУ 2120-42А2Т ПУ 2120-52А2Т	2 2 2 3 3	— — — — —	50 120 190 350 670	600 600 600 600 800	— — — — —
ПУ 2220-12А2Т ПУ 2220-22А2Т ПУ 2220-32А2Т ПУ 2220-42А2Т ПУ 2220-52А2Т	2 2 2 3 3	1 1 1 1 1	50 120 190 350 670	600 600 600 700 900	Dynamic
ПУ 2323-12А2Т ПУ 2323-22А2Т ПУ 2323-32А2Т ПУ 2323-42А2Т ПУ 2323-52А2Т	2 2 2 3 3	2 2 2 2 2	50 120 190 350 670	600 600 600 900 1100	Dynamic
ПУ 2620-12А2Т ПУ 2620-22А2Т ПУ 2620-32А2Т ПУ 2620-42А2Т ПУ 2620-52А2Т	2 2 2 3 3	2 2 2 2 2	50 120 190 350 670	600 600 600 800 1100	Dynamic and plugging

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINEEXPORT
USSR MOSCOW

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ
ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ

ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT Moscow

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O „MACHINOEXPORT“

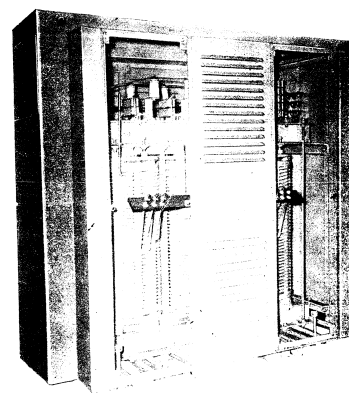
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

Издано в Советском Союзе
Printed in the Soviet Union

№ 37

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

**ТРЕХФАЗНЫЙ
ТРАНСФОРМАТОР**
с воздушным охлаждением



ТИПА
TYPE **ТС-560/10**

AIR-COOLED
THREE-PHASE TRANSFORMER

☆
DREIPHASENTRANSFORMATOR
MIT LUFTKÜHLUNG

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ТРЕХФАЗНЫЙ ТРАНСФОРМАТОР ТИПА ТС-560/10 С ВОЗДУШНЫМ ОХЛАЖДЕНИЕМ

TYPE TC-560/10 AIR-COOLED THREE-PHASE TRANSFORMER

НАЗНАЧЕНИЕ

Трансформатор типа ТС-560/10 представляет собой один из типов серии трехфазных понижающих трансформаторов с воздушным охлаждением.

Отсутствие масла для охлаждения и применение минимального количества горючих материалов делает возможным установку трансформаторов этой серии непосредственно в цехах промышленных предприятий и исключает необходимость постройки трансформаторных камер.

Трансформаторы типа ТС-560/10 и других типов этой серии предназначены для установки в сухих закрытых помещениях.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номинальная мощность, <i>кВА</i>	560
Номинальные линейные напряжения:	
а) высшего напряжения, <i>кВ</i>	3; 6 и 10
б) низшего напряжения, <i>В</i>	230, 400 и 525
Схема и группа соединения обмоток:	
а) при напряжениях 230 и 400 В	$\Delta/\Delta-12$
б) при напряжениях 525 В	$\Delta/\Delta-11$
Напряжение короткого замыкания, %	5,5
Потери холостого хода, <i>Вт</i>	3500
Потери короткого замыкания, <i>Вт</i>	7400
Ток холостого хода, %	3

Обмотки высшего напряжения трансформатора имеют специальные ответвления, предназначенные для регулирования напряжения в пределах $\pm 2 \pm 2,5\%$. Регулирование напряжения производится при полностью отключенном от сети трансформаторе.

КОНСТРУКЦИЯ ТРАНСФОРМАТОРА

Магнитопровод трансформатора — шихтованный, изготовлен из высококачественной трансформаторной стали. Сечение стержней магнитопровода ступенчатое, яма — Т-образ-

ное. В стержнях и ямах предусмотрены каналы для охлаждения.

Обмотки высшего напряжения — непрерывные и низшего напряжения — спиральные, изготовлены из прямоугольного медного провода, изолированного стекляной пряжей. В качестве опорной изоляции служат фарфоровые подкладки. Для подпрессовки обмоток в верхней части устанавливаются стальные разрезные кольца и прессирующие болты.

Отводы трансформатора имеют два исполнения:

Первое исполнение — когда отводы высшего и низшего напряжений расположены на противоположных узких сторонах трансформатора под кожухом.

Второе исполнение имеет отводы высшего и низшего напряжений, присоединенные к фарфоровым изоляторам.

Регулировочные отводы обмоток высшего напряжения подводятся к специальной доске задвижек, расположенной внутри кожуха.

Кожух трансформатора имеет прямоугольную форму и изготавливается из тонкой листовой стали. Стенки кожуха съемные, что обеспечивает легкий доступ к внутренним частям магнитопровода трансформатора. Стенки кожуха имеют жалюзи, обеспечивающие достаточный приток воздуха внутрь трансформатора.

Катки. Каждый трансформатор имеет транспортные гладкие ролики для передвижения трансформатора широкой и узкой стороной.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

	Размеры	Высота	Вес, кг
	мм		
С отводами, исполнение 1а	2500×1210	2200	3750
С отводами, исполнение 2а	2200×1280	2220	3810

APPLICATION

Type TC-560/10 transformer is one of the types of the series of three-phase step-down transformer with air cooling.

As oil for cooling of the transformers is not used and inflammable materials are used in a limited quantity there is a possibility for mounting the transformers of this series directly in the shops of enterprises and therefore the construction of transformer chambers is excluded.

Type TC-560/10 transformers and other types of this series are designed for mounting in dry enclosed premises.

TECHNICAL DATA

Rated power, <i>kVA</i>	560
Rated line voltages:	
а) high voltage, <i>kV</i>	3; 6 and 10
б) low voltage, <i>V</i>	230; 400 and 525
Diagram and group of winding connections:	
а) at low voltages of 230 and 400 V	$\Delta/\Delta-12$
б) at low voltage of 525 V	$\Delta/\Delta-11$
Short-circuit voltage, %	5,5
No-load losses, <i>W</i>	3500
Short-circuit losses, <i>W</i>	7400
No-load current, %	3

The high voltage windings of the transformer have special tapplings designed for the voltage regulation in the ranges of $\pm 2 \pm 2,5\%$. The voltage regulation is accomplished with the transformer switched out.

CONSTRUCTION

The transformer magnetic circuit is of burden type and is made of high-grade transformer steel. The cross-section of magnetic circuit cores is of step type and the cross-section of the yoke

—of T-shaped type. A provision is made for cooling grooves in cores and yokes.

The high voltage windings are continuous and the low voltage windings are of coil type. The windings are made of a rectangular copper wire insulated with a glass yarn. Porcelain pads are used as a supporting insulation.

Steel split rings and clamp bolts are mounted in the upper part of the windings and designed for additional pressing of the windings.

The transformer tapplings have two designs. The first design has a location of the high and low voltage tapplings on the transformer opposite narrow sides under the enclosure.

The second design has the high and low voltage tapplings connected to porcelain insulators. The regulating tapplings of the high voltage windings are connected to a special terminal board located inside the enclosure.

The transformer enclosure is of a rectangular form and made of thin sheet steel. The enclosure walls are detachable for easy access to internal units of the transformer. The transformer walls have louver permitting air inflow inside the transformer for cooling the windings and magnetic circuit of the transformer.

Rollers. Each transformer is equipped with transfer even rollers for the transformer movement by a wide and narrow side.

OVERALL DIMENSIONS

	Dimensions	Height	Weight
	mm		kg
With tapplings of the first design	2,500×1,210	2,200	3,750
With tapplings of the second design	2,200×1,280	2,220	3,810

DREIPHASENTRANSFORMATOR Type TC-560/10 MIT LUFTKÜHLUNG

VERWENDUNG

Transformator Type TC-560/10 stellt einen der Type von Serie der Dreiphasentransformatoren mit Luftkühlung dar, die zum Herabmindern der Spannung angewandt werden.

Das Fehlen des Kühlungsöls und die Verwendung minimaler Menge von Brennstoffen ermöglicht die Aufstellung der Transformatoren dieser Serie unmittelbar in Hallen der Industriebetriebe und schließt die Notwendigkeit des Baus von Transformatorenkammern aus.

Transformatoren Type TC-560/10 und anderer Type dieser Serie sind zur Aufstellung in trockenen geschlossenen Räumen bestimmt.

TECHNISCHE CHARAKTERISTIKEN

Nennleistung, kW 560

Nominale Linienspannungen:

a) Hochspannung, kV 3, 6 und 10

b) Niederspannung, V 230, 400 und 525

Schaltung und Gruppe der Wicklungsverbindungen:

a) bei Niederspannungen 230 und 400 V Y/Δ — 12

b) Niederspannungen 525 V Δ/Δ — 11

Kurzschlußspannung, % 5,5

Leerlaufverluste, W 3500

Kurzschlußverluste, W 7400

Leerlaufstrom, % 3

Hochspannungswicklungen des Transformators haben eine spezielle Abzweigung, die zur Regelung der Spannung in Bereichen $\pm 2 + 2,5\%$ dienen. Das Regeln der Spannung macht man bei völlig ausgeschlossenen Transformator.

AUFBAU

Transformator hat eine Schichtenmagnetoleitung, die aus hochwertigem Transformatorstahl hergestellt ist. Stangenquerschnitt der Magnetoleitung ist stufenförmig, Joche haben T-förmigen Querschnitt.

Die Hochspannungsunterbrochene-, die Niederspannungswicklungenspiralförmige sind

aus rechtwinkligen Kupferleitung hergestellt, die mit Glasfasern isoliert. Als Stützisolierung dienen Porzellanunterlagen. Zum nachträglichen Pressen an Oberteil der Wicklungen sind zerschnittene Eisenringen und Pressbolzen festgestellt.

Ableitungen des Transformators haben zwei Ausführungen:

Bei erster Ausführung befinden sich Ableitungen der Ober- und Unterspannungen auf den entgegengesetzten schmalen Seiten des Transformators unter dem Mantel.

Zweite Ausführung hat Ober- und Unterspannungsableitungen, die an die Porzellanisolatoren angeschlossen sind.

Regelableitungen für Wicklungen der Oberspannung sind zur speziellen Klemmentafel zugeführt, die im Innern des Mantels untergebracht ist.

Mantel des Transformators hat eine rechtwinklige Form und wird aus dünnem Stahlblech hergestellt. Mantelwände sind abnehmbar, was einen leichten Zugang zu den inneren Teilen des Transformators ermöglicht. Für Kühlung der Wicklungen und der Magnetoleitung des Transformators haben die Mantelwände Jalousien, die genügenden Luftzutritt ins Innere des Transformators sichern.

Rollen. Jeder Transformator hat glatte Transportrollen für Verschiebung des Transformators in der Richtung der breiten und der schmalen Seite.

ABMESSUNGEN

	Planabmessungen	Höhe	Gewicht, kg
	mm		
Mit Ableitungen der 1. Ausführung	2500×1210	2200	3750
Mit Ableitungen der 2. Ausführung	2200×1260	2220	3810

Printed in the Soviet Union

№ 213

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

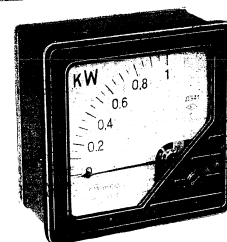


БАТТМЕТРЫ

СТАЦИОНАРНЫЕ АКТИВНОЙ
И РЕАКТИВНОЙ МОЩНОСТИ

ТИПОВ
TYPES

Д341
Д341П



STATIONARY WATTMETERS
OF ACTIVE AND REACTIVE POWER

☆

WATTMETRES DE TABLEAU
POUR MESURE DES PUISSANCES
ACTIVES ET REACTIVES

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

СССР · МОСКВА

БАТТМЕТРЫ СТАЦИОНАРНЫЕ АКТИВНОЙ И РЕАКТИВНОЙ МОЩНОСТИ ТИПОВ Д341 И Д341/1

Баттметры стационарные типов Д341 и Д341/1 ферродинамической системы, предназначенны для измерения активной (Д341) или реактивной (Д341/1) мощности в трехфазных цепях переменного тока частоты 50 Hz с неравномерной нагрузкой фаз.

Приборы пригодны для работы при температуре окружающего воздуха от -20° до $+50^{\circ}$ C при относительной влажности воздуха до 80%.

Приборы Д341 и Д341/1 однопредельные цифровые изготавливаются в следующих исполнениях:

а) непосредственное включение параллельных цепей в сеть напряжением 127, 220 или 380 В и последовательное включение параллельных цепей в сеть напряжением 127, 220 или 380 В и включение последовательных цепей через измерительные трансформаторы тока номинальным вторичным током 5 А и номинальным первичным током: 5, 7,5; 10; 15; 20; 30; 40; 50; 75; 100; 150; 200; 300; 400; 600; 750; 1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000; 10 000 А;

б) включение параллельных цепей через измерительные трансформаторы напряжения с вторичным напряжением 100 В и первичным напряжением: 380; 500; 3000; 6000; 10 000; 15 000; 35 000; 110 000; 220 000; 380 000 В, и включение последовательных цепей через измерительные трансформаторы тока с вторичным током 5 А и номинальным первичным током: 5, 7,5; 10; 15; 20; 30; 40; 50; 75; 100; 150; 200; 300; 400; 600; 750; 1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000; 7500; 10 000 А.

По степени точности приборы Д341 и Д341/1 относятся к классу 2,5.

Основная погрешность прибора не превышает $\pm 2,5\%$ от верхнего предела измерения при условии:

а) положение прибора — вертикальное;

б) температуры окружающего воздуха $\pm 20^{\circ}$ C;

в) внешние магнитные поля, кроме поля земного магнетизма, отсутствуют;

г) частота сети — 50 Hz;

д) напряжение сети — номинальное.

Последовательные и параллельные цепи выдерживают в течение двух часов нагрузку током и соответственно напряжением, равным 120% от номинального.

Последовательные цепи выдерживают кратковременные перегрузки:

а) девять ударов током, превышающим в 10 раз номинальный, продолжительностью 0,5 сек каждый с интервалом в одну минуту;

б) один удар током, превышающим в 10 раз номинальный, продолжительностью 5 сек.

Приборы в упаковке выдерживают транспортную тряску ударами частотой от 80 до 120 в минуту с ускорением 30 м/сек².

КОНСТРУКЦИЯ И ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ

Приборы Д341 и Д341/1 оформлены в пластмассовом корпусе. Размещение шкалы — угловое.

Комплектно с прибором поставляются две крепежные скобы с винтами, при помощи которых прибор крепится на ште. Габаритные размеры прибора: 160 × 160 × 105 мм. Вес — 2,5 кг.

УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ И ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК

Приборы должны храниться в сухих закрытых помещениях при температуре окружающего воздуха от -10° до $+35^{\circ}$ C и относительной влажности до 80%.

Гарантийный срок службы приборов — 18 месяцев со дня отправки с завода-изготовителя.

TYPES Д341 AND Д341/1 STATIONARY WATTMETERS OF ACTIVE AND REACTIVE POWER

Types Д341 and Д341/1 stationary ferrodynamic wattmeters are designed to measure active (Д341) or reactive (Д341/1) power in 50 Hz three-phase A.C. circuits with a non-uniform load of the phases.

These instruments are designed to operate at ambient temperatures from -20° to $+50^{\circ}$ C and at a relative humidity not more than 80%.

Types Д341 and Д341/1 panelboard instruments have one range. They are constructed in the following designs:

а) to directly connect parallel circuits to a 127, 220 or 380 V circuit and 5 A series circuits;

б) to directly connect parallel circuits to a 127, 220 or 380 V circuit and to connect series circuits through measuring current transformers with a secondary current of 5 A and with rated primary currents of: 5, 7,5; 10; 15; 20; 30; 40; 50; 75; 100; 150; 200; 300; 400; 600; 750; 1,000; 1,500; 2,000; 3,000; 4,000; 5,000; 6,000; 7,500; 10,000 A;

в) to connect parallel circuits through measuring voltage transformers with a secondary voltage of 100 V and with primary voltages of: 380; 500; 3,000; 6,000; 10,000; 15,000; 35,000; 110,000; 220,000; 380,000 V and to connect series circuits through measuring current transformers with a secondary current of 5 A and with rated primary currents of: 5, 7,5; 10; 15; 20; 30; 40; 50; 75; 100; 150; 200; 300; 400; 600; 750; 1,000; 1,500; 2,000; 3,000; 4,000; 5,000; 6,000; 7,500 and 10,000 A.

Types Д341 and Д341/1 instruments have an accuracy class of 2,5.

The main error of the instrument does not exceed $\pm 2,5\%$ of full-scale deflection if the following conditions are observed:

а) the instrument is used in a vertical position;

б) the ambient temperature is 20° C;

в) stray magnetic fields, with the exception of terrestrial magnetism, are absent;

г) the frequency is 50 Hz;

д) the rated circuit voltage is used.

The series and parallel circuits can withstand a current load and voltage of 120% rated for two hours.

The series circuits can withstand short-time overloads:

а) nine current surges of 1,000% rated for 0,5 sec at intervals of 1 min apart;

б) one current surge in 1,000% rated for 5 sec.

The packed instruments can withstand from 80 to 120 knocks per minute with an acceleration of 30 m/sec² in the course of transportation.

CONSTRUCTION AND OVERALL DIMENSIONS

Types Д341 and Д341/1 instruments come in a plastic body. The scale is located angularly. The instruments are supplied with two braces having screws for mounting the instrument on the panel.

Overall dimensions of the instrument: 160 × 160 × 105 mm.

The instrument weighs 2,5 kg.

STORAGE AND GUARANTEE

The instruments should be stored indoors in dry premises at ambient temperatures from $+10^{\circ}$ to $+35^{\circ}$ C and at a relative humidity not more than 80%. The instruments are guaranteed for 18 months from the date of shipment from the Works.

Printed in the Soviet Union

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

СССР • МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

TECHNOPROMIMPORT

USSR • MOSCOW

WATTMETRES DE TABLEAU POUR MESURE DES PUISSANCES ACTIVES ET REACTIVES TYPES Д341 ET Д341/1

Les wattmètres de tableau types Д341 et Д341/1 sont des appareils ferrodynamiques destinés à la mesure des puissances actives (Д341) ou réactives (Д341/1) dans les circuits triphasés non équilibrés de 50 Hz.

Les appareils peuvent être utilisés à des températures de l'air ambiant comprises entre -20 et $+50^{\circ}\text{C}$ et une humidité relative de 80% maximum.

Les appareils Д341 et Д341/1 sont des appareils de tableau à une seule sensibilité, exécutés en variantes suivantes :

a) Pour branchement direct des circuits de tension aux réseaux à 127, 220 ou 380 V et alimentation des circuits d'intensité par un courant de 5 A.

b) Pour branchement direct des circuits de tension aux réseaux de 127, 220 et 380 V et alimentation des circuits d'intensité par l'intermédiaire de transformateurs d'intensité par un courant nominal secondaire de 5 A, à des courants nominaux primaires de 5; 7,5; 10; 15; 20; 30; 40; 50; 75; 100; 200; 300; 400; 600; 750; 1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000; 7500 et 10 000 A.

c) Pour branchement des circuits de tension par l'intermédiaire de transformateurs de potentiel de mesure, à tension secondaire de 100 V et tensions primaires de : 380; 500; 3000; 6000; 10 000; 15 000; 35 000; 110 000; 220 000 et 380 000 V et branchement des circuits d'intensité par l'intermédiaire de transformateurs de courant de mesure à courant secondaire de 5 A et courant nominal primaire de 5; 7,5; 10; 15; 20; 30; 40; 50; 75; 100; 150; 200; 300; 400; 600; 750; 1000; 1500; 2000; 3000; 4000; 5000; 6000; 7500 et 10 000 A.

Les appareils Д341 et Д341/1 sont de la classe 2,5.

L'erreur maximum admissible des appareils est inférieure ou au plus égale à $\pm 2,5\%$ du maximum de l'échelle, à condition que :

a) l'appareil soit placé en position verticale ;
b) la température de l'air ambiant soit normale, c'est-à-dire 20°C ;

c) les champs magnétiques extérieurs, outre le champ du magnétisme terrestre, soient nuls ;
d) la fréquence du réseau soit égale à 50 Hz ;

e) la tension du réseau soit nominale.

Les circuits d'intensité et de tension de l'appareil peuvent subir pendant deux heures une surcharge en courant ou en tension respectivement égales à 120% de la valeur nominale.

Les circuits d'intensité admettent une surcharge de courte durée égale à :

a) neuf pointes de courant égales à dix fois le courant nominal d'une durée de 0,5 s chacune, espacées d'une minute ;

b) une pointe de courant égale à dix fois le courant nominal d'une durée de 5 s.

Les appareils dans leur emballage peuvent supporter les secousses dues au transport avec des chocs à accélération de 30 m/s^2 et une fréquence de 80 à 120 par minute.

EXECUTION ET COTES D'ENCOMBREMENT

Les appareils Д341 et Д341/1 sont montés en boîtier en matière plastique.

Ces appareils sont dotés d'un cadran d'angle.

Deux brides munies de vis, destinées à la fixation du wattmètre au tableau, sont livrées avec l'appareil.

Cotes d'encombrement de l'appareil : $160 \times 160 \times 105\text{ mm}$.

Poids de l'appareil : 2,5 kg.

MAGASINAGE ET DELAI DE GARANTIE

Les appareils doivent être entreposés dans des locaux secs et fermés à une température de l'air ambiant comprise entre $+10$ et $+35^{\circ}\text{C}$ et une humidité relative de 80% maximum.

Le délai de garantie des appareils est de dix-huit mois à dater de l'expédition par l'usine.

Édité en U.R.S.S.

№ 1008



VSESOJUZOJE OBJEDINENIJE

TECHNOPROMIMPORT

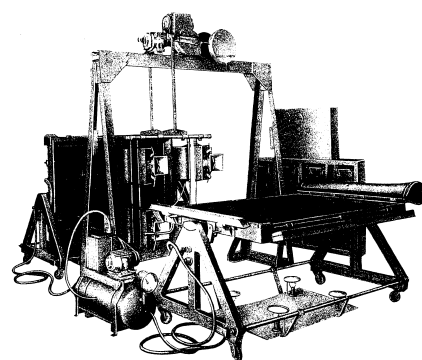
U S S R • MOSCOW

Модель

РКГ

200207

УСТАНОВКА ДЛЯ КОПИРОВАНИЯ НА ПИГМЕНТНУЮ БУМАГУ



VACUUM FRAMES FOR CARBON TISSUE PRINTING

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
СССР

Модель РКГ

УСТАНОВКА ДЛЯ КОПИРОВАНИЯ НА ПИГМЕНТНУЮ БУМАГУ

Установка модели РКГ предназначена для копирования диапозитивного изображения и раstra на пигментную бумагу, используемую при изготовлении форм глубокой печати.

Установка состоит из двух копирующих рам одинаковых конструкций, осветительного устройства и пневматической системы, предназначенной для создания вакуума в рамах.

В верхней части остова на подшипниках смонтирована рама со стеклом и зажимами для закрепления резинового коврика.

Осветительное устройство состоит из четырех или восьми дуговых фонарей (восемь дуговых фонарей устанавливаются при копировании одновременно в обеих рамах).

Создание вакуума в раме и поддержание его в заданных пределах осуществляются с помощью автоматизированной пневматической системы, состоящей из вакуумного насоса, коллектора и электроконтактного вакуумметра.

При зарядке раму переводят в горизонтальное положение, накладывают резиновый коврик, укладывают на стекло диапозитив или негатив и сверху лист чувствительной пигментной бумаги. Затем опускают коврик, закрепляют его зажимами, после чего включают вакуумнасос, создающий разрежение воздуха в раме. Затем раму переводят в вертикальное положение и включают осветитель.

VACUUM FRAMES FOR CARBON TISSUE PRINTING

The Vacuum Printing Unit Model PKG is designed for printing a screen and producing positives on carbon tissue for rotary photo-gravure.

The unit comprises two printing frames of similar design, an illumination device and a suction system, the latter intended for creating vacuum in the frames.

The frame with the glass and with clips for holding the rubber sheet in place is mounted on bearings in the upper part of the frame-work.

The illumination device includes four or eight arc lamps (eight arc lamps to be used in case of simultaneous operation on both printing frames).

The air is pumped out of the frame and the vacuum is maintained in predetermined limits by means of an automatic suction system, comprising a vacuum pump, a collecting air cylinder, and a contact vacuummeter.

For loading the frame is brought into horizontal position, the rubber sheet is put in place, and the negative or positive recovered with carbon tissue is placed upon the glass. Next, the rubber sheet is lowered, fixed in place with clips, whereupon the vacuum pump is engaged for exhausting the air out of the frame. Then the vacuum frame is motioned into vertical position and the illumination source is switched in.

Модель РКГ

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат копируемых диапозитивов	1030×1430 мм
Осветительные фонари:	
тип	ДФ-4
количество	8
сила тока одного фонаря	60 а
напряжение на дуге одного фонаря	35-40 в
Электродвигатель:	
а) привода:	
мощность	0,6 кВт
число оборотов	1410 об/мин
б) вакуумнасоса:	
мощность	0,6 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры:	
а) осветительного устройства:	
длина	2200 мм
ширина	800 мм
высота	2900 мм
б) копирующей рамы:	
длина	1970 мм
ширина	1330 мм
высота	1500 мм
Общий вес установки	1500 кг

MAIN SPECIFICATIONS

Maximum size of positives	1030×1430 mm
Illuminating lamps:	
type	ДФ-4
number	8
capacity of one lamp	60 A
arc voltage of one lamp	35-40 V
Electric motor:	
a) of drive:	
output	0.6 kW
speed	1410 r.p.m.
b) of pump:	
output	0.6 kW
speed	1410 r.p.m.
Overall dimensions:	
a) of illuminating unit:	
length	2200 mm
width	800 mm
height	2900 mm
b) of printing frame:	
length	1970 mm
width	1330 mm
height	1500 mm
Total weight of the unit	1500 kg

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБОРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

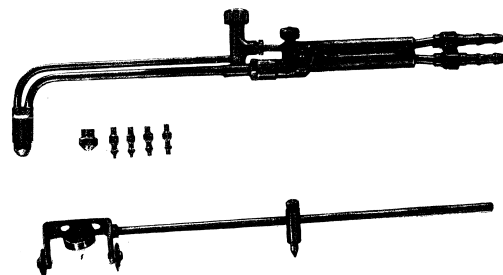
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
СССР

Внешторгиздат. Заказ № 501

Модель
PP-53

100507

РЕЗАК



CUTTING TORCH

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
СССР

Модель PP-53

РЕЗАК

Резак инжекторного типа PP-53 (резак разделительный) предназначен для кислородной разделительной резки малоуглеродистой стали толщиной от 5 до 300 мм.

Резак комплектуется двумя наружными красномедными мундштуками №№ 1, 2 и 5 и внутренними №№ 1, 2, 3, 4 и 5.

Мундштуки имеют дополнительное центрирующее устройство, обеспечивающее постоянство кольцевого зазора между ними для подогревающей смеси.

Для перемещения резака в процессе работы служит тележка с двумя роликами, позволяющая соблюдать постоянное расстояние между мундштуками и разрезаемым металлом.

Конструкция крепления головки резака и тележки позволяет резать металл под углом к вертикали до 35°.

Для вырезания круглых отверстий и дисков диаметром до 800 мм резак снабжен циркулем со штангой.

Резак PP-53 имеет практические каналы режущего кислорода и улучшенную систему каналов подогревающей смеси за счет рациональных размеров смесительной камеры и более совершенной конструкции мундштуков.

В качестве горючего для подогревающего пламени используется ацетилен.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Резак может работать на ацетилене низкого давления до 1000 мм вод. ст. и среднего давления до 1,5 кг см².

Расход кислорода—от 2,6 до 40 м³ час

Расход ацетилена—от 0,5 до 1,2 м³ час

Длина резака с ниппелями—520 мм

Вес резака с тележкой и циркулем—1,5 кг

CUTTING TORCH

The injection type PP-53 cutting torch (separating cutting torch) is intended for separating oxygen cutting of soft steel from 5 to 300 mm thick.

The cutting torch is supplied with two outer copper nozzles Nos. 1, 2, 3, 4 and 5, with inner nozzles Nos. 1, 2, 3, 4 and 5. The nozzles have an additional centering device assuring a constant ring clearance between them for the preheating mixture.

For moving the cutting torch during operation there is a carriage with two rollers making it possible to maintain a uniform distance between the nozzles and the metal to be cut.

The carriage and cutter head fastening design allow to cut the metal vertically and at an angle up to 35°.

For cutting out circular openings and up to 800 mm discs the cutter torch is equipped with a compass provided with a bar.

The PP-53 cutting torch has straight cutting oxygen channels and an improved system of channels for the preheating mixture due to most rational sizes of the mixing chamber and an up-to-date nozzle design.

Acetylene is used for the preheating flame.

MAIN SPECIFICATIONS

The cutting torch can operate on acetylene both of low—up to 1000 mm of water column—and medium pressure—up to 1.5 kg cm².

The oxygen pressure is in the range of 2 to 15 atm.

Oxygen consumption from 2.6 to 40 m³/hour.

Acetylene consumption from 0.5 to 1.2 m³ per hour.

Cutting torch length with nipples—520 mm

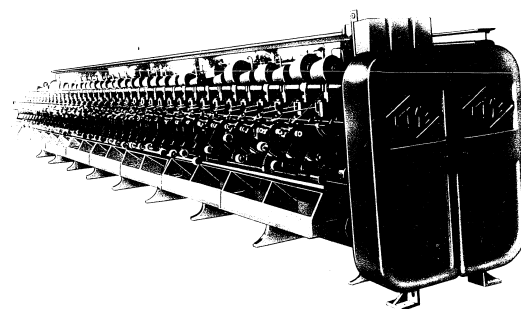
Cutting torch weight with the carriage and compass—1.5 kg

Vneshorgizdat, Order No 1065, 1493

Модель PK-150-Л

243 301

РАЗВИВАЛЬНАЯ МАШИНА



WINDING MACHINE FOR LINEN

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
СССР

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
СССР

Модель PK-150-Л

РАЗВИВАЛЬНАЯ МАШИНА

Развивальная машина марки PK-150-Л предназначена для перемотки зыковой или очечной пряжи с утюго прижимания с прижимных дуофланцев катушек в конусные бобины крестовой мотки.

Конусная намотка пряжи на бумажные конусные патроны производится при помощи металлических канавчатых барабанчиков. Машина оборудована держателями разматываемых катушек на шариковых подшипниках, компенсирующими для постоянства натяжения нити компенсаторами для пульсации скорости канавчатых и механическим пульсацией скорости кре-баранчиков, обеспечивающим правильную крестовую намотку нити на бобины.

Машина оборудована механизмами автоматического выключения из работы каждой бобины при обрыве или сходе нити катушки. Удаление пустых катушек с машины в ящик производится специальным транспортером.

Машина выполнена с двусторонним расположением наматываемых бобин, с приводом каждой стороны от индивидуального электродвигателя, с передаточными клиновыми ремнями и управлением от ключевых станций через магнитные пускатели.

Опоры машины монтируются на цементных подушках.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Число веретен на машине	80 шт.
Размеры наматываемой бобины:	
наибольший диаметр	210 мм
высота	145—150 мм
Размеры бумажного патрона:	
наибольший внутренний диаметр	63 мм
длина	180 мм
угол конуса	11° 30'
Линейная скорость мотки	160—210 м/мин
Электродвигатель, трехфазного тока:	
а) для привода машины (2 шт.):	
мощность	2,2 кВт
число оборотов	1450 об/мин
б) для пульсации мотки (1 шт.):	
мощность	0,55 кВт
число оборотов	950 об/мин
Габаритные размеры машины:	
длина	11400 мм
ширина	1285 мм
высота	1600 мм
Вес машины	4600 кг

Примечание. По особому заказу машина может быть выполнена на 30, 40 или 60 веретен.

WINDING MACHINE FOR LINEN

The PK-150-L Winding Machine is designed for winding flax or flax-low dry-spun yarn from two-flanged spinning bobbins on to cross-wound cones.

The cone winding of the yarn on to the paper cone tubes is effected by means of metallic grooved drums.

The Winding Machine is equipped with ball-bearing holders for the bobbins being unwound, as well as with compensating devices for yarn tension equalizing and grooved drum speed controls ensuring correct cross winding of threads on to the cones.

The Machine is fitted with automatic motions for shutting off the cone winding should a yarn breakage occur or a bobbin become exhausted. The empty bobbins are cleared away into a hopper by means of a special conveyor.

The cones for on-winding are arranged at both machine sides, each of them being driven from a separate electric motor through V-belts; the Machine is controlled by push-buttons through magnetic starters.

The Machine is installed on cement pillars.

MAIN SPECIFICATIONS

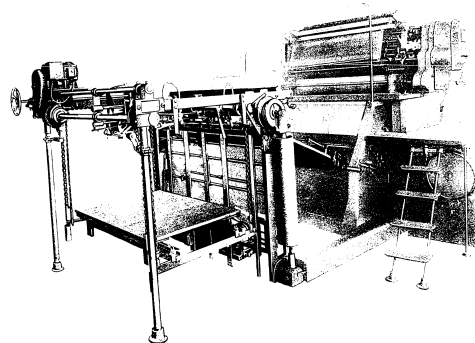
Number of spindles	80
Dimensions of cones being wound on:	
max. diameter	210 mm
height	145 to 150 mm
Dimensions of paper tubes:	
max. inner diameter	63 mm
length	180 mm
cone angle	11° 30'
Linear winding speed range	160 to 210 m/min
Three-phase electric motors:	
a) for machine drive (2 motors):	
power	2.2 kW each
speed	1450 r.p.m.
b) for grooved drum speed control (1 motor):	
power	0.55 kW
speed	950 r.p.m.
Overall dimensions of the Machine:	
length	11400 mm
width	1285 mm
height	1600 mm
Machine weight	4600 kg

Note. Against special order Machines with 20, 40 or 60 spindles are available.

СДО

200411-B

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД



SUCTION FEEDER

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
СССР

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
USSR

Визитер-гид. Заказ № 698

Модель СДО

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД

Пневматический самонаклад модели СДО предназначен для автоматической подачи листов бумаги к захватам форграйфера двухкрасочной офсетной машины модели ДО.

Самонаклад состоит из приводного механизма, получающего движение от приводного вала машины; стального стола с механизмом автоматического подъема; пневматического механизма отделения листа; механизма передачи листа на спускной стол; механизма бокового выравнивания листа; механизма автоматического выключения машины при подаче более одного листа и пневматической системы, которая управляется центральным распределительным устройством, получающим питание от воздушного насоса модели НС.

СХЕМА РАБОТЫ

На стальной стол укладывают бумагу в стопу. Воздух, нагнетаемый насосом, раздувает верхнюю часть стопы. Присосы головки с помощью вакуума захватывают верхний лист, отделяют его от стопы и передают приемным, постоянно вращающимся валикам. При этом толщина подаваемой бумаги проверяется электрощупом, который при наличии лишнего листа выключает натиск в машину и привод самонаклада. Далее лист продвигается на спускной стол.

SUCTION FEEDER

The Suction Feeder, Model СДО, is designed for automatic feeding of sheet paper to the cylinder grippers on the offset printing press model ДО.

The feeder comprises the following main units and assemblies: the drive actuated from the machine driving shaft, a stock table with an automatic elevating device, a suction device for separating the sheet from the pile, a mechanism for transferring the sheet onto the feed board, the side lay, the automatic cut-out acting in case if two or more sheets are fed, and, finally, the suction system with centralized distribution, operated from an air pump, model НС.

PRINCIPLE OF OPERATION

A pile of sheets is placed upon the stock table. The upper sheets of the pile are fanned out by an air blast forced by pump. Suckers pick up the topmost sheet, separate it from the rest of pile and propel it to the constantly revolving lead-in rollers. An electric sheet detector throws off the impression and disengages the motor in case of two sheets being simultaneously lifted. Further on the sheet is forwarded to the feed board.

A mechanical cut-out feeler sets the machine idle running and disengages the motor in case of no sheet being in position at front lays or if the sheet is inaccurately fed.

Модель СДО

Наличие листа у марок машины проверяется механическим щупом, который при отсутствии или значительном перекосе листа переводит машину на холостой ход и выключает привод самонаклада.

У марок форграйфера лист выстает, при этом происходит боковое его выравнивание; затем лист захватывается форграйфером и передается в машину.

По мере расходования бумаги на стальной стол особый щуп в головке самонаклада действует на вакуумклапан, благодаря чему приводится в действие механизм подъема стального стола.

Upon arrival to the front lays the sheet stops and the side-guide draw-up apparatus comes into action ensuring side register of the sheet. Next the sheet is seized by the cylinder grippers and carried onto the machine.

A special feeler provided in the feeder's head is actuating a suction valve which, in turn, operates the elevating mechanism of the stock table, as the pile progressively diminishes.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат бумаги:	100 × 140 см
наибольший	50 × 70 см
наименьший	40—120 г/м²
Вес бумаги	0.2 мм
Точность работы бокового выравнивателя	1000 мм
Наибольшая высота стопы	около 0.4 кат
Потребляемая самонакладом мощность	Электродвигатель привода механизма подъема стального стола:
мощность	1.7 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	2300 мм
ширина	2320 мм
высота	2000 мм
Вес	1400 кг

SPECIFICATIONS

Size of paper:	100 × 140 cm
maximum	50 × 70 cm
minimum	40—120 g/m²
Weight of paper	0.2 mm
Accuracy of side register	1000 mm
Maximum height of pile	approx. 0.4 kW
Power consumption by feeder	Electric drive for the stock table elevating device:
output	1.7 kW
speed	1410 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	2300 mm
width	2320 mm
height	2000 mm
Weight	1400 kg

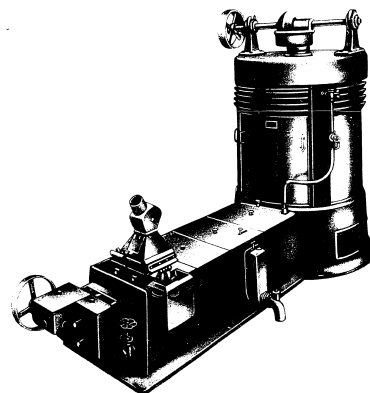
V SESOJUZHNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

V SESOJUZHNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

Модель
ЗКМ-60

80112

КОМБИНИРОВАННАЯ МОЕЧНАЯ
МАШИНА ДЛЯ ЗЕРНА



COMBINED
GRAIN WASHING MACHINE

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Model 3KM-60

КОМБИНИРОВАННАЯ МОЕЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ЗЕРНА

Комбинированная моечная машина 3KM-60 предназначена для удаления пыли и грязи с поверхности зерна с одновременным отбором минеральных и всплывающих примесей.

Машина применяется в зерноочистительных отделениях мельниц, обычно в комплексе с кондиционером, на котором зерно после мойки подвергается тепловой обработке.

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Комбинированная моечная машина состоит из двух основных частей:

- а) моечной ванны, где зерно промывается водой и выделяются легкие и тяжелые примеси;
- б) отжимной колонки, в которой происходит механическое удаление воды с поверхности зерна.

В моечной ванне имеются две пары расположенных один над другим горизонтальных шнеков. Верхние шнеки служат для перемещения зерна, а нижние — для перемещения осевших камней, песка и других минеральных примесей.

Свежая вода в ванну подается через специальный водопровод. Отжимная колонка состоит из нижней чугунной чаши и установленной на стойках верхней коробки.

Между чашей и коробкой по всей высоте колонки помещены металлические сита. Снаружи колонка закрыта водонепроницаемым кожухом.

COMBINED GRAIN WASHING MACHINE

The Combined Grain Washing Machine model 3KM-60 is intended for the removal of dust and dirt from the grain surface with simultaneous separation of mineral and extraneous inclusions having come floating.

The machine is used in grain cleaning departments at flour mills, chiefly in common with a grain warming machine on which the grain is treated by warmth after washing.

MACHINE DESIGN

The combined grain washing machine comprises two main parts:

- a) washing tank where grain is washed in water and light and heavy inclusions are removed;
- b) drying column producing mechanical removal of the water from the grain surface.

The washing tank is provided with two pairs of horizontal augers placed one above the other. The upper augers serve for transportation of grain while the lower ones are intended for removal of stones, sand and other settled down mineral inclusions.

Fresh water is led into the tank through a special water pipe. The water drying column comprises the lower cast-iron bowl and the upper box placed on posts.

Between bowl and box all over the whole height of the column are placed metal sieves. The column is covered from outside by a waterproof housing.

Model 3KM-60

Внутри ситового цилиндра находится укрепленный на вертикальном валу вращающийся барабан с лопастями.

Вокруг колонки сверху расположен водопровод, из которого вода омывает сита цилиндра.

Подлежащее обработке зерно самотеком через передвижную приемную коробку в моечной ванне попадает в шнековые корыта.

СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Находясь в верхних слоях воды зерно перемещается верхними шнеками по направлению к отжимной колонке и падает на дно водной камеры, откуда зерно с помощью инжекционного устройства подается внутрь колонки.

В водной камере легкие примеси зерна всплывают и удаляются из машины водой.

Одновременно в процессе перемещения зерна и его перемешивания в воде верхними шнеками камни, песок и другие минеральные примеси опускаются на дно шнековых корыт, откуда нижними шнеками транспортируются в обратную сторону к сборному ковшу. В сборный ковш камни и песок передаются со дна шнекового корыта сильной водяной струей по трубопроводу.

Зерно, попавшее вместе с водой в колонку, поднимается лопастями вращающегося барабана вверх, к выходному патрубку.

При подъеме зерна благодаря возникающей центробежной силе происходит удаление влаги с его поверхности.

Наклонные лопасти барабана колонки перемещающие вверх зерно, укреплены на

The sieve cylinder houses a rotating drum with blades secured on the vertical shaft.

On top, around the column, there is a water pipe pouring water that flushes the sieves of the cylinder.

The grain to be processed flows by gravity into the auger troughs upon passing through a moving receiving box in the washing tank.

MACHINE OPERATION SCHEME

The grain which floats in the upper strata of water is carried along by the upper augers towards the drying column, and falls down to the bottom of the water chamber from where it is delivered to the inside of the column by means of an injection device.

In the water chamber, the light inclusions come floating on the surface and are carried away out of the machine by water.

Simultaneously, during the shifting and mixing of grain in water by the upper augers, stones, sand, and other mineral inclusions settle down on the bottom of the auger troughs from where they are transferred by the auger in the opposite direction to a collector-container, under the action of a strong jet of water along a water pipe.

The grain having got to the inside of the column along with the water is pushed by the revolving drum blades upwards to the discharge pipe.

In lifting the moisture from the grain surface is removed due to the centrifugal force.

The inclined drum blades pushing the grain upwards are fastened to vertical beaters. These beaters operating as fan blades create

V S E S O J U Z N O J E O B J E D I N E N I J E
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

V S E S O J U Z N O J E O B J E D I N E N I J E
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

Model 3KM-60

вертикальных бичах. Эти бичи, действующие как крылья вентилятора, создают поток воздуха и таким образом частично удаляют выделенную влагу из зерна. Из машины воздух выходит через верхнюю часть кожуха отжимной колонки.

Привод бичевого барабана осуществляется ременой передачей от трансмиссии посредством контрпривода с коническими шестернями, установленного на крышке колонки.

Шнеки приводятся в движение ременой передачей через шестеренный редуктор от шкива, сидящего на контрприводе колонки.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы комбинированной моечной машины необходимо следить за тем, чтобы зерно не изходилось излишнее время в моечной ванне во избежание чрезмерного увлажнения.

В зависимости от степени загрязнения зерна продолжительность его пребывания в ванне должна быть отрегулирована соответствующей установкой приемной коробки вдоль ванны.

Уровень воды в ванне должен поддерживаться примерно на верхней образующей вала зернового шнека. Излишнее заполнение водой ванны сверх необходимого повышает увлажнение зерна.

Следует внимательно следить за чистотой сит отжимной колонки. При необходимости они должны быть очищены щетками вручную.

Сборный ящик должен быть своевременно освобожден от камней. Осевшую в ванне грязь следует периодически выпускать.

an air flow removing thus, partly, the moisture out of the grain. Air is discharged out of the machine through the upper part of the water drying column housing.

The beater drum is driven through a belt drive from a transmission with the help of a countershaft with level gears, placed on the column cover.

The augers are driven through a belt drive and a gear reducer from a pulley fixed on the column countershaft.

MAINTENANCE OF THE MACHINE

During operation of the unit it should be watched that the grain be to unnecessarily retained within the washing machine having in mind to avoid excessive moisture of the processed grain.

Depending on grain being more or less contaminated the duration of the washing process should be regulated by setting correspondingly the receiving box along the bath tank.

The water level in the bath tank should be maintained in the neighbourhood of the upper surface of the auger shaft. Excessive filling of bath tank with water augments the processed grain moisture.

The clean state of the water drying column sieves should be always assured. If necessary the sieves should be manually cleaned with brushes.

The collector-box should be freed of stones in due time. Dirt settled down in the bath tank should be periodically removed.

Lubrication in the reducer oil baths should be regularly watched.

В ваннах редукторов необходимо регулярно проверять наличие смазки.

Машину можно пускать в ход только при заполненной водой моечной ванне во избежание чрезмерного износа текстильных подшипников камнеотборных шнеков. Шариковые подшипники смазываются периодически.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	6 т/час
Расход воды на 1 кг зерна	2 л
Минимальное давление воды:	
на основных форсунках	1 атм
на обшивке сит и пеногенераторе	0,5 атм
Производительность насоса	10 м³/час
Число оборотов бичевого барабана	400
в минуту	18,8 м/сек
Окружная скорость барабана	
Размер ситовой обшивки:	
диаметр	900 мм
высота	1960 мм
Диаметр шнеков:	
верхних	150 мм
нижних	40 мм
Число оборотов шнеков в минуту:	
верхних	160
нижних	83
Размер приводного шкива	500 / 150 мм
Потребная мощность:	
для привода машины	8 кВт
для привода насоса	2,8 кВт
Габаритные размеры:	
длина	4362 мм
ширина	1992 мм
высота	3063 мм
Вес	2850 кг

Model 3KM-60

The machine should be started not before the washing bath tank has been filled with water lest excessive wear of the textile bearings of the stone removing augers would be brought about. The ball bearings should be lubricated periodically.

SPECIFICATIONS

Capacity	6 t/per hour
Water consumption per kg of grain	2 l
Minimal water pressure:	
in main nozzles	1 atm
on sieve frames and latter removal device	0,5 atm
Pump capacity	10 m³ hour
Beater drum speed	400 r.p.m.
Drum circumferential speed	18,8 m/sec
Sieve drum sizes:	
diameters	900 mm
height	1960 mm
Diameter of auger:	
upper	150 mm
lower	40 mm
Speed of augers:	
upper	160 r.p.m.
lower	83 r.p.m.
Driving pulley sizes	500 / 150 mm
Motor output required:	
for machine drive	8 kW
for pump drive	2,8 kW
Overall sizes:	
length	4362 mm
width	1992 mm
height	3063 mm
Weight	2850 kg

VSE SOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

VSE SOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИОБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

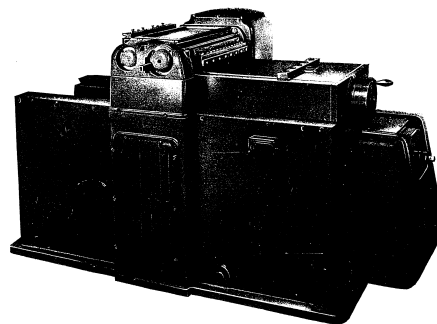
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Всесоюзный экспорт. Заказ №

Модель
ФС

200307

ФРЕЗЕРНО-СКОБЛИЛЬНЫЙ СТАНОК



FLAT SHAVING MACHINE

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Model

ФС

ФРЕЗЕРНО-СКОБИЛЬНЫЙ СТАНОК

Фрезерно-скобильный станок модели ФС предназначен для обработки по толщине с тыльной стороны плоских стереотипов путем фрезерования и последующего скобления ножом.

Станок состоит из станины, по горизонтальным направляющим которой движется возвратно-поступательно стол. Над столом монтируется цилиндрическая фреза и нож.

Обрабатываемое изделие укладывается на плиту стола к упору.

Во время обработки пластина прижимается к плите действием подпружиненных башмаков, валика и роликов.

Для определения расстояния между плитой стола и плоскостью резания имеются соответствующие шкалы.

Движение стола осуществляется посредством ходового винта от электродвигателя.

Стружка отводится в боковой желоб винтовым транспортером.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольшие размеры обрабатываемых пластин	555 x 435 мм
Толщина пластин	28—4 мм
Размер стола	570 x 440 мм

FLAT SHAVING MACHINE

The Flat Shaving Machine, Model ФС, is designed for shaving flat stereotypes to a uniform thickness by taking a preparatory coarse cut off the bottoms of stereotypes with a cylindrical cutter and, subsequently, taking off a fine finishing cut with a knife.

The machine has a pedestal with horizontal guides along which travels a reciprocating table. Over the table are disposed the cylindrical cutter and the knife.

The plate to be finished is placed on the table and brought up to the gauge.

During shaving the plate is held fast by spring-loaded shoes and rollers.

Special scales are provided for defining the distance between the bed and the surface of the plate.

The table motion is brought about by a screw actuated from the electric motor.

A screw conveyor discharges the shavings into a side trough.

SPECIFICATIONS

Maximum size of plate to be finished	555 x 435 mm
Thickness of plate	28—4 mm
Dimensions of table	570 x 440 mm

Model

ФС

Наибольшая скорость подачи
стола:

при рабочем ходе	770 мм
при обратном ходе	2320 мм

Наибольшая глубина резания:

фрезой	1 мм
ножом	0.1 мм

Электродвигатели:

а) привода фрез:	
мощность	2.8 кВт
число оборотов	950 об/мин
б) привода стола:	
мощность	1.7 кВт
число оборотов	1410 об/мин

Габаритные размеры:

длина	2250 мм
ширина	1200 мм
высота	1200 мм
Вес	2500 кг

Maximum speed of table motion:	
working stroke	770 mm
return stroke	2320 mm

Maximum depth of cut:	
with cylindrical cutter	1 mm
with knife	0.1 mm

Electric motor:

а) for driving the cutter:	
output	2.8 kW
speed	950 r.p.m.
б) for driving the table:	
output	1.7 kW
speed	1410 r.p.m.

Overall dimensions:

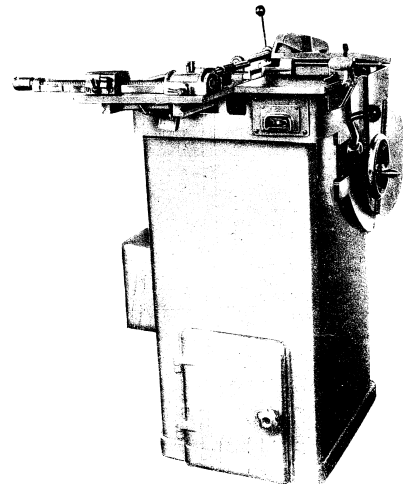
length	2250 mm
width	1200 mm
height	1200 mm
Weight	2500 kg

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

НВС

СТРОКОРЕЗНЫЙ СТАНОК



SAW TRIMMER

НВС

СТРОКОРЕЗНЫЙ СТАНОК
Модель НВС

Строкорезный станок модель НВС предназначен для обрезки стриж машинного набора, линовки, реглет и шпона. Кроме того, на станке возможна подрезка цинкографических клише по нужному размеру при их верстке в набор.

Станок состоит из станины, передвижного стола, фрезерной головки и электропривода.

Обрабатываемые изделия устанавливаются на рабочем столе станка и закрепляются зажимными приспособлениями. Подача обрабатываемого изделия и регулирующему инструменту осуществляется перемещением стола по направляющим на станине вручную.

На оси фрезерной головки, приводимой от электродвигателя посредством ременной передачи, закреплены резцедержатель и дисковая пила (фреза).

При установке фрезерной головки на различной высоте можно производить обрезку изделия пилой и одновременно обрабатывать места обрезов резцами или же производить раздельное выполнение этих операций.

Для сбора стружки и обрезков внутри станины помещается ящик.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размеры обрабатываемых изделий, мм:	
при разрезе по росту	до 28
наибольшая длина партии наборных материалов	180
наибольшая длина обрабатываемых материалов при резке дисковой пилой	640
то же при обработке дисковой пилой и резцами	300
наибольшая длина отрезаемой части	215
Число оборотов шпинделя, об/мин	2540
Электродвигатель:	
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	1410
Габаритные размеры, мм:	
длина	840
ширина (с учетом крайних положений стола)	1220
высота	1090
Вес, кг	205

SAW TRIMMER
Model НВС

The Saw Trimmer model НВС is intended for cutting to measure slabs of machine composition as well as spacing material—rules, leads and reglets. The machine is adapted also for squaring up, or reducing, the dimensions of plates to fit exactly in the type matter for the make-up.

The machine comprises a pedestal base, a travelling table, a cutter head, and an electrical drive.

The job is laid on the working table and fixed in place with a clamp. It is fed to the cutter head by manually shifting the table along the bed ways.

The circular saw and the cutter head with trimmer knives are fixed on a common mandrel actuated through belts from the electrical motor.

The Saw Trimmer may be set to saw and trim in one operation, by setting the cutter head at different heights. The sawing and finishing operations may be also accomplished separately.

The inside of the pedestal is provided with a box for collecting the dust and the chips.

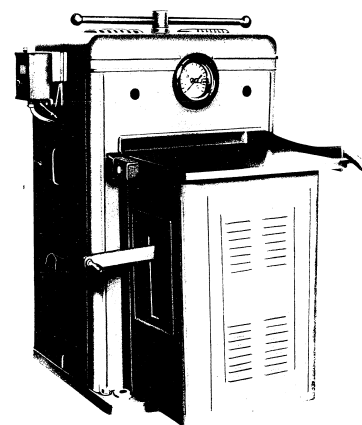
MAIN SPECIFICATIONS

Dimensions of the work, mm:	
height	to 28
maximum width	180
maximum length when cutting with a circular saw	640
maximum length when simultaneously cutting with a circular saw and trimmer knives	300
maximum length of cut-off part	215
Speed of spindle, rpm	2540
Electric motor:	
output, kW	0.6
speed, rpm	1410
Overall dimensions, mm:	
length	840
width (with working table in limit positions)	1220
height	1090
Weight, kg	205

Manufactured by N. 181-254

МП-150

200322

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС ДЛЯ ТИСНЕНИЯ
МАТРИЦ

HYDRAULIC MATRIX MOLDING PRESS

МП-150

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРЕСС
ДЛЯ ТИСНЕНИЯ МАТРИЦ

Гидравлический пресс модели МП-150 предназначен для горячего и холодного тиснения картонных матриц с наборной формы высокой печати.

На прессе можно производить также высушивание матриц, изготовленных вручную, для чего необходимо отвернуть болты направляющих планок, укрепленных на траверзе, и при помощи винта опустить верхнюю плиту, прижимая ею высушиваемую на наборе матрицу.

Пресс состоит из станины, рабочих плит, масляного насоса и электропривода.

Литая станина пресса имеет цилиндрические полости, в которые входят малый и большой поршни, несущие нижнюю плиту.

На четырех колоннах, прикрепленных к станине, сверху смонтирована траверза с плитой и дополнительной пластиной с прорезями, предназначенными для отвода пара при высушивании матрицы.

Нижняя плита пресса снабжена электронагревателями; температура плиты поддерживается автоматически на нужном уровне специальным терморегулятором.

К станине пресса прикреплен вспомогательный стол, на котором имеется нож для обрезки матричного картона. В случае необходимости на противоположной стороне станины пресса может крепиться второй вспомогательный стол.

Масляный насос, приводимый в движение от индивидуального электродвигателя, обеспечивает подъем нижней плиты

HYDRAULIC MATRIX MOLDING PRESS

The model МП-150 Hydraulic Matrix Molding Press is designed for hot and cold molding of flong mats from letterpress forms.

The press may be used as well for drying hand-made mats; in this case it is necessary first to loosen the bolts of the guide bars attached on the crossbeam, and by means of a screw to move down the upper plate pressing the mat to be dried against the printing form.

The press comprises a stand, two platens, an oil pump, and an electrical drive.

The stand of the press is a single casting provided with cylindrical cavities inside of which fit the small and big pistons bearing the lower platen.

Four pillars, fixed to the stand, bear a crossbeam with the upper platen and with an auxiliary plate having slots for discharging the steam during the drying of the mats.

The lower platen is provided with electric heaters. The platen temperature is automatically maintained at the required value by means of a thermoregulator.

An auxiliary table with a knife for trimming the flong is affixed to the stand. In case of need, another auxiliary table may be fitted at the opposite side of the stand.

The oil pump with individual motor drive ensures the rise of the lower platen and provides the pressure for moulding which is pre-set on a contact pressure gauge.

The press operates in the following way: over a type form prepared for matrix molding there is laid the flong covered with a suitable

МП-150

и необходимое давление при тиснении, измеряемое манометром.

Работа пресса осуществляется следующим образом: на подготовленную к матрицированию наборную форму накладывают матричный картон и соответствующую настилку, после чего форму задвигают под верхнюю плиту. Включая электродвигатель, поворотом рукоятки приводят в действие масляный насос, благодаря чему нижняя плита вместе с наборной формой поднимается вверх до тех пор, пока не будет достигнуто необходимое, т. е. наибольшее, давление. Затем, после выдержки, давление снижается до определенной величины для сушки матрицы. По окончании сушки поворотом рукоятки в нижнее положение плиту опускают, форму выдвигают на вспомогательный стол, где и снимают готовую матрицу.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размер нижней плиты, мм	585 × 475
Размер вспомогательных столов, мм	585 × 430
Наибольшее давление, создаваемое прессом, т	150
Время достижения наибольшего давления, сек	15—20
Наибольшее расстояние между плитами, мм	50
Электродвигатель:	
мощность, кВт	1,7
число оборотов в минуту	1410
Электронагреватель:	
количество	6
общая потребляемая мощность, кВт	3,6
Габаритные размеры, мм:	
длина с одним столом	1280
длина с двумя столами	1485
ширина	980
высота	1390
Вес (с одним столом), кг	1500

packing and the form is drawn out under the upper platen.

Engaging the electric motor, the oil pump is started by a turn of the crank, causing the lower platen, together with the type form, to raise until the required, i. e. maximum pressure is obtained.

After the mat has been kept a pre-determined time under this pressure, the pressure is lowered to a value required for drying the mats.

Drying completed, the platen is lowered by turning the crank downwards, the type form is drawn out on to the auxiliary table where the mat is stripped off the form.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Size of lower platen, mm	585 × 475
Size of auxiliary tables, mm	585 × 430
Maximum pressure exerted by press, t.	150
Time required for reaching maximum pressure, sec.	15 to 20
Maximum distance between platens, mm	50
Electric motor:	
output, kW	1,7
speed, r.p.m.	1410
Heating elements (units):	
number	6
total power consumption, kW	3,6
Overall dimensions, mm:	
length with one table	1280
length with two tables	1485
width	980
height	1390
Weight (with one table)	1500

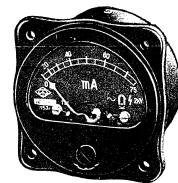
ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБОРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

**МИЛЛИАМПЕРМЕТРЫ
ТЕРМОЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ
СИСТЕМЫ
типа Т20**



**MILLIAMPEREMETRES
A COUPLE THERMOELECTRIQUE
TYPE T20**



**TYPE T20
THERMOELECTRIC MILLIAMMETERS**

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
ТЕХНОПРОИМПОРТ

СССР МОСКВА

МИЛЛИАМПЕРМЕТРЫ ТЕРМОЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ типа Т20

Миллиамперметры типа Т20 термоэлектрической системы щитовые для утопленного монтажа предназначены для измерения силы переменного тока в цепях высокой частоты до 7,5 МГц.

Работа миллиамперметров переменного тока термоэлектрической системы основана на применении магнитоэлектрического милливольтметра в сочетании с термообразователем. Последний представляет собой вакуумный контактный термоэлемент, смонтированный внутри измерителя.

Приборы предназначены для эксплуата-

ции при температуре от -60 до $+60^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности до 98%.

Основная погрешность показаний приборов в рабочей части шкалы при частоте 50 Гц не должна превышать $\pm 5\%$ верхнего предела показания прибора.

Миллиамперметры типа Т20 выпускаются на пределы измерения:

0—75, 0—100, 0—250 мА.

Механизм прибора заключен в круглый корпус из пластмассы. Диаметр корпуса — 60 мм.

Вес прибора — 0,2 кг.

MILLIAMPEREMETRES A COUPLE THERMOELECTRIQUE TYPE T20

Les milliampèremètres à couple thermoelectrique, type T20 sont des appareils de tableau, pour montage encastré, destinés à la mesure de l'intensité du courant alternatif dans les circuits à haute fréquence inférieure ou au plus égale à 7,5 MHz.

Le fonctionnement du milliampèremètre à couple thermoelectrique à courant alternatif est basé sur l'utilisation d'un millivoltmètre à cadre mobile et aimant, combiné à un dispositif thermoelectrique.

Ce dernier se présente comme un élément thermoelectrique sous vide, monté à l'intérieur de l'appareil de mesure.

Les appareils peuvent être utilisés à des températures de l'air ambiant comprises entre -60 et $+60^{\circ}\text{C}$ et une humidité relative de 98% maximum.

L'erreur maximum admissible des appareils, pour la partie utilisable de l'échelle, pour une fréquence de 50 Hz, est inférieure ou au plus égale à $\pm 5\%$ du maximum de l'échelle.

Les milliampèremètres type T20 sont exécutés pour les sensibilités suivantes :

0 — 75, 0 — 100, 0 — 250 mA.

Le mécanisme de l'appareil est placé dans un boîtier rond en matière plastique. Diamètre du boîtier : 60 mm.

Poids de l'appareil : 0,2 kg.

Издано в Советском Союзе

Édité en U.R.S.S.

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМЫШЛЕННЫЕ

СССР — МОСКВА

VSESOUJZNOJE OPJEDINENJE

TECHNOPROMYSHLENNOYE

СССР — МОСКВА

TYPE T20 THERMOELECTRIC MILLIAMMETERS

Type T20 panelboard thermoelectric milliammeters are constructed for flush (recessed) mounting. They are designed to measure current in A.C. high-frequency circuits up to 7.5 MHz.

The milliammeter operation is based on the use of a magnetoelectric millivoltmeter with a thermoconverter. The thermoconverter is a vacuum contact thermoelectric cell mounted inside the instrument.

The instruments are designed for operation at

ambient temperatures from -60 to $+60^{\circ}\text{C}$ and at a relative humidity to 98%.

The main error of the instrument in the scale working part at a frequency of 50 Hz should not exceed $\pm 5\%$ of the full scale deflection.

Type T20 milliammeters are constructed for the following ranges:

0—75, 0—100, 0—250 mA.

The instrument mechanism is located in a round plastic body. Diameter of the body—60 mm.

The instrument weighs 0.2 kg.

№ 813



Printed in the Soviet Union

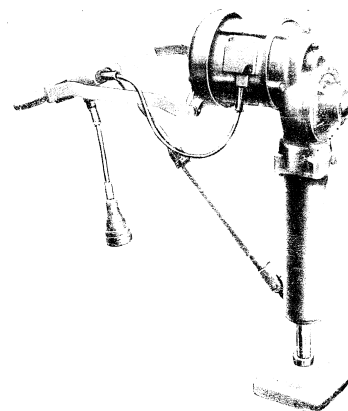
VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

TECHNOPROMIMPORT

U S S R · M O S C O W

И-131

ЭЛЕКТРОТРАМБОВКА



ELECTRIC TAMPER

И-131

ELECTRIC TAMPER

ЭЛЕКТРОТРАМБОВКА

Электротрамбовка И-131 предназначена для уплотнения грунта и применяется в дорожном и мостовом строительстве, садово-парковом хозяйстве и других областях, связанных с выполнением ремонтно-земляных работ небольшого объема.

Электротрамбовка И-131 представляет собой ручной переносной инструмент, принцип действия которого основан на преобразовании вращательного движения вала электродвигателя в гармонические колебания рабочего органа через воспринято-поступательные движения пружинной обоймы.

Основными частями трамбовки являются: смонтированный башмак, электродвигатель с клеммовой коробкой, шатуно-кривошипный механизм с корпусом, ствол, верхний и нижний пакеты пружин, пружинная обойма со шток, пружинный амортизатор и две рукоятки управления, шарнирно прикрепленные к корпусу электродвигателя.

Рабочим органом является смонтированный квадратный башмак, площадью 250×250 мм или 200×200 мм.

Питание электродвигателя трамбовки ток осуществляется от сети, четырехжильным кабелем, один из жил которого служит для заземления корпуса инструмента.

Трамбовка пускается в действие трехполюсным выключателем, смонтированным на правой рукоятке управления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Производительность (теоретическая)	40 м ³ /час
Количество ударов в минуту	548
Амплитуда колебаний	30 мм
Ход шатуна	60 мм
Электродвигатель:	
тип	асинхронный, трехфазный, с короткозамкнутым ротором
частота тока	50 герц/сек
напряжение	380/220 в
мощность	1,0 кВт
число оборотов	2790 об/мин
соединение фаз обмотки статора	звезда или треугольник
исполнение	закрытое
режим работы	длительный
Габаритные размеры:	
длина	780 мм
ширина	462 мм
высота	920 мм
Вес	60,0 кг

Type "И-131" Electric Tamper is designed for compaction of soil. They are used in road and bridge construction, in lawn and park maintenance and also for other purposes connected with small-scale repairing of earthwork.

"И-131" Electric Tamper are of the manual type, portable units. Their operation is based on the conversion of rotary motion of the electric motor shaft into harmonic oscillation of the tamping unit through the reciprocating action of a spring band.

The Tamper contains the following main parts:

a replaceable shoe, an electric motor with terminal box, a crank mechanism with case, a shaft, upper and lower bundles of springs, a spring band with rod, a spring type damper and two control handles that are hinged to the motor case.

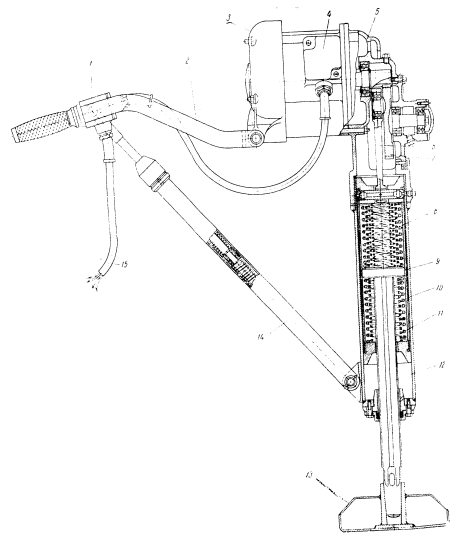
The tamping unit is a removable formed square shoe that has an area of either 250×250 mm or 200×200 mm.

For supply, a four-wire cable is connected to the electric motor of the tamper. One of the wires in the cable is used for grounding the case. The tamper is energized through a three-pole switch mounted on the right hand control handle.

SPECIFICATIONS

Capacity (rated)	40 m ³ /hour
Number of beats per minute	548
Amplitude of oscillator	30 mm
Stroke of rod	60 mm
Electric motor:	
Type	three-phase, squirrel-cage, induction motor
Frequency	50 cps
Voltage	380/220 V
Output	1 kW
Speed	2790 r.p.m.
Stator winding connection	wye or delta
Design	enclosed
Duty	continuous
Overall dimensions:	
length	780 mm
width	462 mm
height	920 mm
Weight	60 kg

И-131



General View:

Общий вид:

1 — Трехполюсный выключатель. 2 — Правая рукоятка управления. 3 — Электродвигатель. 4 — Клеммовая коробка. 5 — Корпус кривошипно-шатунного механизма. 6 — Шатун. 7 — Кривошип. 8 — Пружина верхней обоймы. 9 — Пружина нижней обоймы. 10 — Шток. 11 — Пружина амортизатора. 12 — Башмак. 13 — Съемный башмак. 14 — Амортизатор. 15 — Кабельный вывод и трехпроводный соединитель.

1 — Three-pole switch. 2 — Right hand control handle. 3 — Electric motor. 4 — Terminal box. 5 — Crank mechanism body. 6 — Connecting rod. 7 — Crank. 8 — Springs of upper bundle. 9 — Springs of lower bundle. 10 — Shaft. 11 — Springs of lower bundle. 12 — Rod. 13 — Replaceable shoe. 14 — Damper. 15 — Cable lead for three-pole connection.

И-131

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:

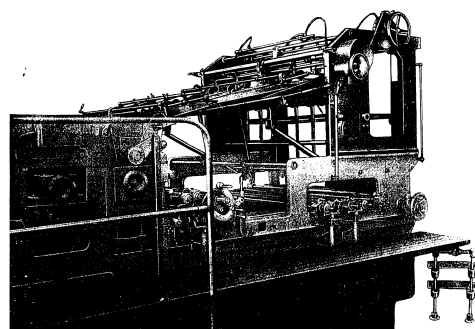
MACHINOEXPORT Moscow

Инсигторгиздат. Заказ № 12732489

СДС

200411

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД



SUCTION FEEDER

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

СДС

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД

Пневматический самонаклад модели СДС предназначен для автоматической подачи листов бумаги на двухоборотной двухкрасочной плоскостной машине модели ДДС.

Основными устройствами самонаклада являются: стапельный стол; устройства, отделяющие и транспортирующие листы бумаги к передним упорам печатной машины; пневматическая система; механизм бокового выравнивания листа и контрольно-блокирующие устройства.

Стапельный стол самонаклада — съёмный, поддерживается бесконечными цепями и оборудован механизмом подъёма, автоматически поддерживающим стапель бумаги на постоянном уровне.

Отделяющие и транспортирующие устройства осуществляют подачу листов бумаги в машину каскадом, т. е. сплошным потоком со ступенчатым перекрытием одного листа другим и с постоянной скоростью движения.

Пневматическая система самонаклада управляется центральным распределительным устройством и получает питание от воздушного насоса модели НС.

Механизм бокового выравнивания устанавливает лист по боковому упору, обеспечивая хорошее совпадение отрисовок при повторных прогонах в случае многокрасочной печати.

SUCTION FEEDER

The Suction Feeder, Model СДС, is designed for automatic feeding of sheet paper to the two-revolution two-colour flatbed press, model ДДС.

The main parts of the suction feeder are: the pile table, the mechanisms for separating and forwarding the sheets to the front lays of the printing press, the suction system, the side lay ensuring accurate register of the sheet and finally the automatic cut-outs.

The pile table is removable, supported on endless chains. It is provided with an elevating device automatically maintaining the pile at a constant level.

The separating and forwarding mechanisms are designed on a streamline principle of forwarding the sheets to the front lays of the press, i. e. a continuous flow of overlapping sheets forwarded at a constant speed is ensured.

The suction system has centralized distribution and is actuated by an air pump, model НС.

The side lay draws the sheet up to the fixed side stop ensuring exact register of multicolour impressions.

The automatic cut-outs operate arresting paper feed and tripping the drive in case of no sheet being in position, sheets not registering accurately at front lays or more than one sheet being fed.

СДС

Контрольно-блокирующие устройства выключают подачу листов бумаги и привод печатной машины при неподаче или значительном перекосе листа на передних упорах машины или при подаче более одного листа.

Привод самонаклада осуществляется от печатной машины при помощи карданного вала. Подача отдельных листов к упорам печатной машины при остановленном самонакладе производится вращением маховичка вручную.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат бумаги:	
наибольший	75 × 108 см
наименьший	42 × 48 см
Бес бумаги	30 ± 250 г/м ²
Наибольшая высота стапея	600 мм
Точность работы бокового выравнивания	0,2 мм
Мощность, потребляемая самонакладом	ок. 0,4 кВт
Габаритные размеры:	
длина	2670 мм
ширина	2060 мм
высота (над станиной машины)	1000 мм
Вес	1000 кг

The feeder is driven from the printing press through a propeller shaft. The feeding of separate sheets to the front lays may be effected, with feeder disconnected, by manually turning the handwheel.

MAIN SPECIFICATIONS

Size of sheet:	
maximum	75 × 108 cm
minimum	42 × 48 cm
Weight of paper	30—250 g/m ²
Maximum height of pile	600 mm
Accuracy of register at side guide	0.2 mm
Power consumption by feeder	approx. 0.4 kW
Overall dimensions:	
length	2670 mm
width	2060 mm
height (from the top of stand)	1000 mm
Weight	1000 kg

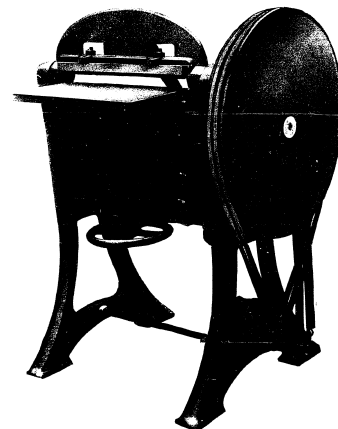
V SESOJUZHNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

V SESOJUZHNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

K-2

200513

КРУГЛИЛЬНЫЙ СТАНОК



ROUNDING MACHINE

МОСКОВСКОЕ ОБЩЕСТВО
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО ПОРТА
МОСКВА

К-2

КРУГЛИЛЬНЫЙ СТАНОК

Станок модель К-2 предназначен для кругления корешков книжных блоков, сшитых нитками или проволокой.

Станок состоит из станины, механизма кругления, механизма регулировки стола по высоте и привода.

Схема работы

Книжный блок укладывается вручную на стол, обжимается (круглится) с одной стороны корешка рифленой качающейся планкой, переворачивается на 180° и круглится с другой стороны. Во время кругления передок блока придерживается рукой.

Установка стола на соответствующую толщину блока производится регулировкой стола по высоте при помощи маховика, расположенного под столом.

Привод станка осуществляется низиндуальным электродвигателем. Изменение скорости качания механизма кругления производится с помощью трех ступенчатых шкивов.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат обрабатываемых блоков	265 × 412 мм
Толщина блока	3 ÷ 80 мм
Число качаний рифленой планки в минуту	44
Электродвигатель:	
мощность	0,27 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	950 мм
ширина	670 мм
высота	1100 мм
Вес	380 кг

ROUNDING MACHINE

The machine Model K-2 is designed for rounding the backs of books after stitching with thread or wire.

The machine comprises a stand, a rounding mechanism, a device for adjusting the table to height, and an electric drive.

Principle of operation

The book is manually placed on the table and rounded on one side of the back by means of an oscillating corrugated former, then it is turned 180° and rounded on the other side. During rounding, the fore edge of the book is held by the operator by hand.

A handwheel located under the table permits to adjust the table to the height required according to the thickness of book to be rounded.

The machine is driven by an individual electric motor. The speed of the rounding mechanism oscillations is regulated by means of three-stepped gears.

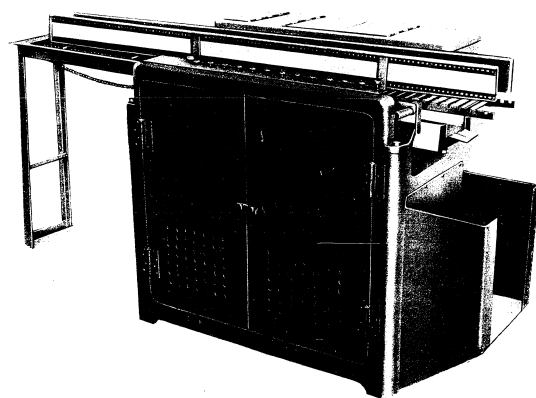
SPECIFICATIONS

Maximum size of books to be rounded	265 × 412 mm
Thickness of book	3 ÷ 80 mm
Number of oscillations of corrugated former, per min	44
Electric motor:	
output	0.27 kW
speed	1410 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	950 mm
width	670 mm
height	1100 mm
Weight	380 kg

БТП-2

200527

БЛОКОСКЛЕЕЧНЫЙ СТАНОК



BOOK-BLOCK GLUEING MACHINE

БТП-2

БЛОКОСКЛЕЕЧНЫЙ СТАНОК

Блокосклеенный станок модели БТП-2 предназначен для заклейки корешков книжных блоков.

Станок состоит из остова, на котором монтируются: водяная ванна с баком для клея, клеевой аппарат с питающими накатными валиками и механизмом подъема и привод.

Блоки подаются с накладного стола вручную по одному или пачками в желоб, образованный двумя регулирующими по ширине направляющими планками клеевого аппарата для нанесения клея на корешок блока.

Подача и нанесение дозированного слоя клея на корешки блоков производится шестью парами накатных металлических валиков, после чего заклеенные блоки выводятся на приемный стол, откуда они вручную подаются на последующие операции.

Питание накатных валиков клеем осуществляется непрерывно вращающимися в клеевой ванне питающими валиками. Толщина слоя клея на валиках регулируется изменением расстояния между накатными и питающими валиками. Клеевую ванну для удобства при работе можно опускать и поднимать.

В клеевую ванну клей подается нагретым до требуемой температуры из специального бачка, установленного в водяной ванне с электронагревателями.

Излишки подаваемого клея из ванны отводятся через лоток в ведро.

Привод станка осуществляется от индивидуального электродвигателя.

BOOK-BLOCK GLUEING MACHINE

Model БТП-2 book-block glueing machine is a machine for coating the backs of book-blocks with glue.

The machine consists of a frame and of a water bath with a glue reservoir, a glueing device, having knurled feeding rollers and a lifting mechanism, and the machine drive, all mounted on the frame.

The book blocks, the backs of which are to be coated with glue, are fed by hand, one by one or in packages, from a table where they are stacked into the trough formed by the two adjustable width guide strips.

Glue is put onto the backs of the book blocks and spread over them by six pairs of knurled metal rollers and the glue-covered blocks move onto a receiving table, from which they are transferred by hand to the next operation.

Glue is supplied to the knurled rollers by feed rollers continuously rotating in the glue bath. The thickness of the layer of glue on the rollers is adjusted by varying the distance between the knurled rollers and the feed rollers. The glue bath can be lowered or raised for convenience of operation.

Glue, heated to the temperature required, is fed to the glue bath from a separate small reservoir located in the water bath, which is fitted with electric heater elements.

Surplus glue is removed from the bath to a pail by way of a trough.

The machine is powered by an individual electric motor.

БТП-2

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат книжных блоков, мм:	
наибольший	230 × 300
наименьший	75 × 115
Толщина блока или пачки, мм	5 ÷ 110
Емкость клеевого бачка, л	30
Электродвигатель:	
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	1410
Электронагреватели:	
количество	2
мощность каждого, кВт	0,9
Габаритные размеры, мм:	
длина	1405
ширина	815
высота	1025
Вес, кг	390

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Size of book blocks, mm:	
maximum	230 × 300
minimum	75 × 115
Thickness of a block or package, mm	5 ÷ 110
Volume of glue reservoir, l	30
Electric motor:	
rated power, kW	0,6
speed, r.p.m.	1410
Electric heaters:	
number	2
rated power each, kW	0,9
Overall dimensions, mm:	
length	1405
width	815
height	1025
Weight, kg	390

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINEEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINEEXPORT MOSCOW



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель БР-7

БУМАГОРЕЗАЛЬНАЯ МАШИНА

Бумажно-резающая машина модели БР-7 предназначена для резки бумаги всех сортов. Кроме того, на машине допускается резка картона, тонкой кожи, технических тканей, целлулоида и тому подобных листовых материалов.

Основными устройствами машины являются: станина, механизмы прижима стопы, ножа, ручного привода, переднего и заднего столов.

Стопа бумаги сталкивается и укладывается на стол машины. Для выравнивания и установки стопы разрезаемого материала используется задний упор-затя, который перемещается по столу при помощи рукоятки, расположенной на переднем столе машины. Зажатие стопы перед резкой осуществляется вручную винтовым прессом при повороте маховика. Разрезка материала производится ножом, который приводится в движение при вращении маховика ручного привода.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольшая длина резания	700 мм
Наибольшая высота стопы	100 мм
Размер переднего стола	505×720 мм
Расстояние от заката до линии реза:	
наибольшее	700 мм
наименьшее	70 мм
Габаритные размеры:	
длина	1480 мм
ширина	1850 мм
высота	1200 мм
Вес	850 кг

PAPER CUTTER

The Paper Cutter Model BR-7 is designed for cutting all kinds of paper. The machine is adapted as well for cutting board, thin leather, fabrics, celluloid, and other sheet materials.

The main working parts of the Paper Cutter BR-7 are: the iron stand, the mechanisms for clamping the pile, the cutter, the hand drive, the front and back tables.

The paper pile is jogged and placed onto the stock table. For jogging and aligning the pile serves the back gauge, which may be shifted along the working table by means of a handle located on the front table. Before proceeding to the cutting, the pile is clamped by a screw pressure clamp actuated from a handwheel. The cutting is performed with the aid of a knife which is brought into motion by turning the handwheel of the manual drive.

SPECIFICATIONS

Maximum length of cut	700 mm
Maximum height of pile	100 mm
Dimensions of front table	505×720 mm
Distance from back gauge to line of cut:	
maximum	700 mm
minimum	70 mm
Overall dimensions:	
length	1480 mm
width	1850 mm
height	1200 mm
Weight	850 kg

Внешторгиздат. Заказ № 081/937

Модель МФЗ-2

200204/A

МАШИНА ДЛЯ ЗЕРНЕНИЯ ОФСЕТНЫХ ПЛАСТИН

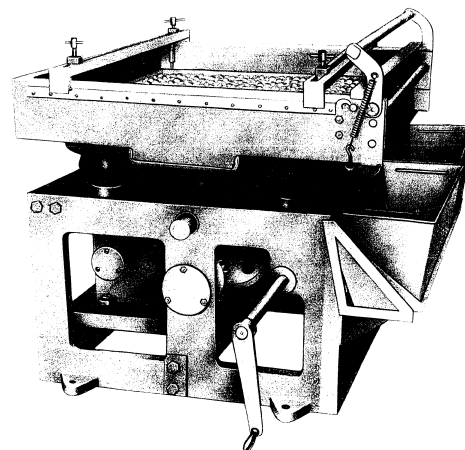


PLATE GRAINING MACHINE

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

Model МФ3-2

МАШИНА ДЛЯ ЗЕРНЕНИЯ ОФСЕТНЫХ ПЛАСТИН

Машина для зернения офсетных пластин модели МФ3-2 предназначена для зернения поверхности металлических (алюминиевых и цинковых) формных пластин.

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Машина состоит из чугунного сборного остова, привода, деревянного ящика и звукоизолирующего кожуха.

Движение от электродвигателя передается главной валу через эластичную муфту и зубчатый редуктор. Наличие сменных шестерен дает возможность изменить число оборотов главного вала тремя ступенями.

Для уменьшения шума, создаваемого перекатывающимися шариками, машина снабжена звукоизоляционным кожухом, который во время работы закрывает всю машину.

Деревянный ящик машины лежит на четырех шаровых опорах, регулируемых по высоте, для установки ящика в горизонтальном положении. Ящику сообщается плоское, круговращательное движение в радиусе 26 мм.

СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Пластины, подлежащую зернению, укладывают на дно ящика, закрепляют четырьмя зажимными винтами и засыпают в один-два слоя металлическими или фарфоровыми шариками, добавляя немного

PLATE GRAINING MACHINE

The machine model МФ3-2 is designed for graining aluminium and zinc metal plates used in offset printing.

DESCRIPTION OF MACHINE DESIGN

The МФ3-2 machine comprises a cast-iron sectional frame, a drive, a wooden case and a soundproof housing.

Motion is transmitted from the electric motor to the main shaft through an elastic coupling and a reducing gear. The main shaft may be regulated for three speeds by means of change gears.

For attenuating the noise produced by the rolling balls, the machine is provided with a soundproof housing enclosing the machine during operation.

The wooden case is supported by four ball bearings adjustable to height for setting the case in horizontal position. The case is imparted a rotational motion within the radius of 26 mm.

PRINCIPLE OF OPERATION

The plate to be grained is placed on the bottom of the wooden case and fixed with four screw clamps. One or two layers of metal or porcelain balls added with a small amount of sand and water are brought over the plate. Then the machine is covered with the soundproof housing and the motor

is engaged causing the wooden case, through a transmission system, to rotate.

For removing the balls from the finished plate without stopping the machine, the case may be inclined by means of a special cam mechanism over 3° causing the balls to fall into buckets placed on the frame bracket.

The efficiency of the graining machine depends upon the speed of the case rotation, the kind of abrasive material used, the condition of the plate surface to be grained and some other factors.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат обрабатываемых пластин, мм	660 × 730
Толщина пластин, мм	0.3 ÷ 1
Электродвигатель:	
мощность, кВт	0.6
число оборотов в минуту	1410
Число оборотов приводного вала в минуту	141.6; 171.5; 195.1
Габаритные размеры с кожухом, мм:	
длина	1150
ширина	1150
высота	930
Вес, кг	480

Model МФ3-2

is engaged causing the wooden case, through a transmission system, to rotate.

For removing the balls from the finished plate without stopping the machine, the case may be inclined by means of a special cam mechanism over 3° causing the balls to fall into buckets placed on the frame bracket.

The efficiency of the graining machine depends upon the speed of the case rotation, the kind of abrasive material used, the condition of the plate surface to be grained and some other factors.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Maximum size of plates, mm	660 × 730
Plate thickness, mm	from 0.3 to 1
Electric motor:	
capacity, kW	0.6
speed, r.p.m.	1410
Main shaft speed range, r.p.m.	141.6; 171.5; 195.1
Overall dimensions of machine with housing, mm:	
length	1150
width	1150
height	930
Weight, kg	480

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

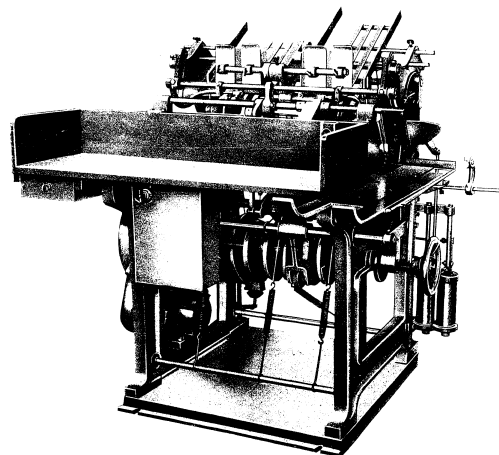
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Выпуск 1255

Модель
БПА

200526

ФОРЗАЦПРИКЛЕЕЧНЫЙ АВТОМАТ



**AUTOMATIC ENDPAPERING
AND PLATING MACHINE**

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель БПА

ФОРЗАЦПРИКЛЕЧНЫЙ АВТОМАТ

Форзацприклеичный автомат модели БПА предназначен для приклейки форзацев, иллюстраций или вкладок к наружной стороне сфальцованной тетради.

Автомат состоит из остова, механизма присосов с магазинами, щипцов с прищипывающим и кареткой механизма выравнивания, прижима и прессы с блокировкой, клевого аппарата, вакуумнасосов, приемки и электропривода.

В два магазина закладываются вручную вертикально, корешком вниз: в левый — форзацы, иллюстрации или вкладки, а в правый — тетради.

Загружаемые в магазины форзацы и тетради должны иметь одинаковый размер, быть хорошо сфальцованными (желательно форзацы спрессовывать), не иметь вмятин и загибов от связки.

Присосы, установленные близко к корешку, отгибают один лист форзаца и тетрадь одновременно в обих магазинах, а затем две пары щипцов захватывают листы, выводят их на наклонный стол.

С наклонного стола при помощи каретки, совершающей возвратно-поступательные движения, обрабатываемый материал, предварительно склеенный, передается на приемный стол, откуда готовый материал вручную снимается и передается для дальнейших операций формирования книжного блока.

AUTOMATIC ENDPAPERING AND PLATING MACHINE

The BPA automatic endpapering and plating machine is designed for tipping endpapers and plates to outer sides of book sections.

The BPA machine comprises a stand, a sucking mechanism with two magazines, grippers, an automatic carriage alignment unit, a clamp and a press with interlocking devices, a tipping unit, vacuum pumps, a delivery, and an electrical drive.

The endpapers are vertically fed by hand to the left magazine, the sections — to the right one.

The endpapers and sections fed into the magazines should be of equal size and properly folded (it is desirable to have the endpapers compressed). Besides, they should bear neither dents nor any traces of the strings they have been tied with.

The suckers, disposed close to the back, separate simultaneously in either magazine one sheet of the endpaper and one section, after which the sheets are grasped by two pairs of grippers, which forward them on to a sloping board.

A reciprocating carriage transfers the sections after tipping on to the delivery table from where the sections are manually removed and forwarded for binding.

Модель БПА

На столе приемки продукция с помощью средней планки стола проталкивается на небольшую величину, в результате чего тетради выкладываются каскадом. Стол приемки вмещает до 50 тетрадей.

В случае неподачи форзаца на позицию склеивания или невывода тетради из магазина механизма склеивания, счетчик годной продукции и механизм выталкивателя выключаются.

Кроме указанных блокировок, автомат снабжен электрооупом, выключающим электропривод в случае смятия форзаца или вкладки во время перемещения их на позицию склеивания.

Автомат приводится в движение от индивидуального электродвигателя с кнопочным управлением.

Для ручного провертывания автомата имеются два штурвала: один со стороны привода, другой — со стороны приемки.

Расчетная производительность автомата — до 2750 склеек в час.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат склеиваемых листов до обрезки (длина по корешку), мм	150, 175, 210, 230 и 270
Электродвигатель:	
мощность, кВт	0,6
число оборотов в минуту	1410
Количество оборотов главного вала в минуту	40, 50 и 55
Габаритные размеры, мм:	
длина	1465
ширина	1390
высота	1360
Вес, кг	600

On the delivery table, by means of the middle bar, the sections are slightly pushed forward which ensures a streamline delivery of the sections.

The delivery table is fit to accommodate up to 50 sections.

In case the endpaper fails to be fed in position for tipping or the section does not come out of the magazine, the tipping unit, as well as the counter of sections and the ejection device are automatically disengaged.

In addition to the aforementioned interlocks, the BPA automatic machine is provided with an electric feeler stopping the machine in case the endpaper or plate gets crumpled while being forwarded to the position for tipping.

The machine is driven by an individual electric motor with push-button control.

The machine is provided with two handwheels for manual operations. One handwheel is located at the side of the drive, the other at the delivery side.

Nominal hourly production speed — up to 2750 tipping operations.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Size of sheets to be tipped before trimming (length along backbone), mm	150; 175; 210; 230 and 270
Electric motor:	
output, kW	0.6
speed, r.p.m.	1410
Main shaft rotational speed, r.p.m.	40; 50; 55
Overall dimensions, mm:	
length	1465
width	1390
height	1360
Weight, kg	600

VSESOJUZHNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

VSESOJUZHNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИОБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

Cable address:
MACHINOEXPORT MOSCOW

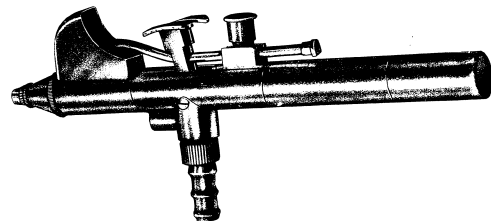
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Всесоюзное объединение. Завод № 1256

Модель
АГ-1

200208

АЭРОГРАФ



АЭРОГРАФ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель АГ-1

АЭРОГРАФ

Аэрограф модели АГ-1 предназначен для нанесения на обрабатываемую поверхность жидких красок путем их распыления сжатым воздухом.

Аэрографы применяются при ретуши оригиналов, негативов, диапозитивов, а также при рисовании плакатов и картин.

Аэрограф состоит из корпуса со сменными форсунками, клапана и резервуара для краски.

Конструкция корпуса аэрографа позволяет его держать при работе так же, как обычный карандаш.

Для разбрызгивания краски ретушер указательным пальцем нажимает на рычаг, который одновременно открывает воздушный клапан и канал для краски. При этом сжатый воздух, обтекая наконечник с каналом для краски, распыляет ее. После прекращения работы воздушный клапан и канал для краски закрываются под действием пружин. Степень сжатия пружин регулируется.

Перед началом работы краска заливается в специальный резервуар, расположенный на корпусе аэрографа, откуда она поступает в канал наконечника.

Сжатый воздух к аэрографу подается от специальной компрессорной установки при помощи шланга.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Давление сжатого воздуха, подаваемого для распыления краски	2 атм
Диаметр каналов для выхода краски у сменных форсунок	0,15 и 0,25 мм
Длина аэрографа	140 мм
Вес	0,15 кг

AEROGRAPH

The Aerograph Model AG-1 is designed for retouching copies and all kinds of photographs by spraying on the processed surface liquid colours atomized by compressed air, and may be used as well for producing original art work as posters, signs and drawings.

The aerograph consists of a holder with changeable needlepoints, a valve and a colour reservoir.

The design of the aerograph enables the operator to hold it just as an ordinary pencil.

For spraying the colours, the artist presses with his forefinger on the lever which simultaneously opens the air valve and the colour channel. The compressed air flowing around the needlepoint charged with colour produces its atomization. After the work is completed the air valve and the colour channel are shut down under the action of springs. The compression of springs is controlled.

Before commencing operation the colour is poured into a special reservoir located on the body of the aerograph, from where it flows into the needlepoint channel.

A special compressor feeds through a rubber tubing the compressed air necessary for operating the aerograph.

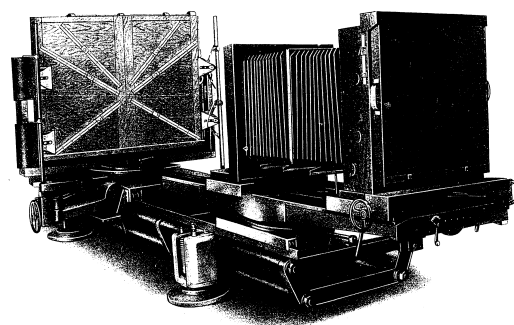
MAIN SPECIFICATIONS

Pressure of compressed air required for atomizing the colour	2 atm
Diameter of channels at the point where the colour leaves the needlepoint	0.15 or 0.25 mm
Length of the aerograph	140 mm
Weight	0.15 kg

Модель ФГ-2

200201

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ РЕПРОДУКЦИОННЫЙ ФОТОАППАРАТ



HORIZONTAL PROCESS CAMERA

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

Model ФГ-2

ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ РЕПРОДУКЦИОННЫЙ ФОТОАППАРАТ

Горизонтальный репродукционный фотоаппарат модели ФГ-2 предназначен для фотографирования плоских штриховых и тонных, черно-белых и цветных оригиналов. В результате фотографирования и последующей обработки могут быть получены штриховые и растровые (цветораздельные) негативы и диaposитивы, которые используются в дальнейшем для изготовления форм высокой, плоской и глубокой печати.

Фотоаппарат состоит из следующих основных частей: штатива, служащего основанием аппарата, оригиналодержателя, каретка которого перемещается по направляющему штативу, и камеры.

Для надежного выравнивания оригиналов при фотографировании фотоаппарат снабжен вакуумными направляющими этого оригиналодержателя. В специальных направляющих этого оригиналодержателя может быть установлен деревянный экран, не требующий выравнивания. В эти же направляющие может быть введена диaposитивная приставка.

Освещение оригиналов осуществляется четырьмя дуговыми фонарями. При перемещении оригиналодержателя взаимное положение оригинала и осветителей сохраняется неизменным.

Камера фотоаппарата вместе с постаментом может поворачиваться (для съемки с зеркалом) на угол от 0 до 90° относительно каретки. На соответствующие углы может поворачиваться и оригиналодержатель.

HORIZONTAL PROCESS CAMERA

The Model ФГ-2 Horizontal Process Camera is designed for making line and half-tone separation negatives and transparencies from flat, line and tone copies in black-and-white or in several colours. These negatives and transparencies are subsequently used for the production of gravure, letterpress and offset printing forms.

The process camera comprises the following main parts: the camera bed, the copyboard with a carriage moving along guides provided on the bed, and the camera proper.

For correct positioning of the copies for photographing the camera is provided with a vacuum copyboard. This copyboard has special guides for a wooden frame with clamps to be inserted therein for fixing in place copies which do not require any alignment. The same guides serve to accommodate the transparency holder.

The copies are illuminated by four arc lamps. The position of the copy in relation to the arc lamps remains always the same independently of the copyboard shifting.

When shooting with a reversing mirror the camera may be set at an angle within the range of 0 to 90° in relation to the carriage. The copyboard likewise may be pivoted at corresponding angles.

The camera is equipped with an "Industar II" lens having a focal length of 600 mm.

In addition to the plateholders for plates of a size up to 500 × 600 mm the camera is equipped with plateholders intended for plates of a size up to 300 × 400 mm.

Model ФГ-2

Фотоаппарат снабжен объективом "Индустар II" с фокусным расстоянием 600 мм. Наряду с основными кассетами для фотоластин с размерами до 500 × 600 мм, фотоаппарат снабжен кассетами для пластины с размерами до 300 × 400 мм.

Все подвижные части фотоаппарата после наводки на резкость и на масштаб съемки надежно фиксируются.

Маховички и рукоятки, управляющие перемещениями оригиналодержателя и другими механизмами, расположены у коробки матового стекла, что в значительной мере облегчает труд фотографа.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат по матовому стеклу	600 × 600 мм
Наибольшая полезная площадь оригиналодержателя	1200 × 1500 мм
Диaposитивная приставка для фотоластин в форматах	500 × 600 мм
Пределы изменения масштаба съемки	от 1:5 до 2:1
Репродукционный объектив с зеркалом:	
тип	"Индустар II"
фокусное расстояние	600 мм
светосила	1:9
Дуговые фонари:	
тип	ДФ-4
количество	4
сила тока для одного фонаря	35 а
напряжение тока для одного фонаря	45 в
Электропривод и вакуумное:	
мощность	0,6 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	5200 мм
ширина	2500 мм
высота	2200 мм
Вес	3000 кг

Upon focusing for size and sharpness all moving parts of the process camera are securely fixed.

The handwheels and cranks controlling the motion of the copyboard and other mechanisms are located at the focusing screen box, which greatly facilitates the task of the operator.

MAIN SPECIFICATIONS

Nominal size of focusing screen	600 × 600 mm
Maximum useful area of copyboard	1200 × 1500 mm
Transparency holder for plates of a size	500 × 600 mm
Scale of reproduction range	1:5 to 2:1
Lens with mirror:	
type	"Industar II"
focal length	600 mm
Aperture ratio	1:9
Arc lamps:	
type	ДФ-4
number	4
power consumption for one arc lamp	35 A
voltage for one arc lamp	45
Vacuum pump electric motor:	
output	0.6 kW
speed	1410 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	5200 mm
width	2500 mm
height	2200 mm
Weight	3000 kg

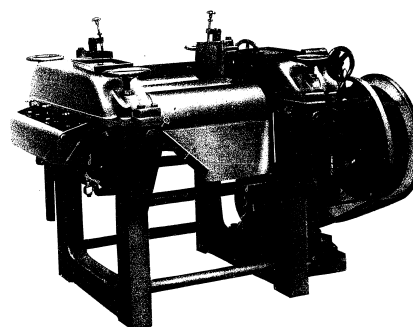
V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

V SESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

Модель
КТМ

200414

КРАСКОТЕРОЧНАЯ МАШИНА



INK GRINDING MILL

КРАСКОТЕРОЧНАЯ МАШИНА

Краскотерочная машина модели КТМ предназначена для растира типографских красок и может быть также использована для растира и приготовления всевозможных паст и шпаклевок.

Машина состоит из трех металлических цилиндров, смонтированных в литой ста-

INK GRINDING MILL

The Ink Grinding Mill, Model KTM, is designed for grinding printing inks and is adapted as well for grinding and making all kinds of pastes and fillers.

The machine comprises an electric drive and a welded stand with three incorporated

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель КТМ

ниие, между которыми растирается краска, и электропривода.

Цилиндры помещаются в роликовых подшипниках. Корпуса подшипников двух крайних цилиндров регулируются, а подшипники среднего цилиндра закреплены неподвижно. На главном валу машины расположена фрикционная муфта для включения и выключения машины.

Краска загружается между двумя цилиндрами, на которых установлены боковые ограничители, предотвращающие стекание краски.

Растертая краска счищается с рабочей поверхности третьего цилиндра ножом.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя через клиноременную передачу.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Диаметр цилиндров	280 мм
Рабочая ширина цилиндров	340 мм
Число оборотов цилиндров в минуту:	
наибольшее	наименьшее
1-го цилиндра	29 18
2-го цилиндра	92 57
3-го цилиндра	294 180
Электродвигатель:	
мощность	7,8 кВт
число оборотов	1450 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	1385 мм
ширина	1750 мм
высота	1345 мм
Вес	1980 кг

therein metal rollers intended for grinding ink.

The roller journals are mounted in bearings. The two end rollers are mounted in adjustable bearings, while the bearings of the middle roller are fixed stationary. On the main shaft of the machine is located the friction clutch for engaging and disengaging the machine.

The ink is fed between two rollers provided with lateral limiters, excluding any dripping of the ink.

The ground ink is removed from the working surface of the third cylinder by a blade.

The machine is driven through Vee belts by an individual electric motor.

MAIN SPECIFICATIONS

Diameter of rollers	280 mm
Useful length of rollers	340 mm
Speed of rollers, r.p.m.:	
first roller	29 maximum 18 minimum
second roller	92 57
third roller	294 180
Electric motor:	
output	7.8 kW
speed	1450 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	1385 mm
width	1750 mm
height	1345 mm
Weight	1980 kg



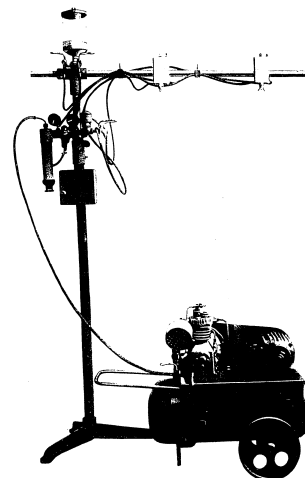
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

Внешторгиздат. Заказ № 080

Модель ПА-1

200413

ПРОТИВООТМАРЫВАЮЩИЙ АППАРАТ



NON-OFFSET GUN

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель ПА-1

ПРОТИВООТМАРЫВАЮЩИЙ АППАРАТ

Противоотмарывающий аппарат модели ПА-1 предназначен для опрыскивания специальной жидкостью печатных оттисков с целью предотвращения смазывания на них краски при выкладе на приемный стол печатной машины.

Аппарат смонтирован на специальной тележке и состоит из компрессора с электродвигателем и воздушным баллоном, переносной стойки с закрепленными на ней приборами управления, бачка с жидкостью и головок распылителей.

Устройство аппарата позволяет подключать его к любой плоскорежимной машине.

Включение аппарата в действие осуществляется конечным выключателем, который устанавливается на пути одной из движущихся деталей листовыводного устройства печатной машины. При работе машины конечный выключатель замыкает электрическую цепь, в результате чего срабатывает электроклапан и включает подачу воздуха в распылитель. При этом происходит опрыскивание жидкостью оттиска.

Головки распылителей закрепляются на горизонтальном штанге и могут быть установлены в необходимом положении относительно оттиска в зависимости от его формата.

NON-OFFSET GUN

The Non-Offset Gun, Model PA-1, is designed for spraying a special anti-set-off fluid over printed sheets in order to prevent offsetting of printed matter at the delivery board of the printing press.

The apparatus is mounted on a special truck and comprises a compressor with an electric motor and an air bulb, a portable stand bearing the control instruments, a container for the fluid, and the gun nozzles.

The Non-Offset Gun is designed for plugging into any letterpress machine.

The Non-Offset Gun is brought into action by means of an end switch placed on the way of one of the moving parts of the printing press delivery. At the engagement of the apparatus, the end switch closes the electric circuit bringing into action the electric valve and allowing the air to flow into the sprayer. The anti-set-off fluid is thereby discharged upon the printed sheet.

The nozzles are fixed on a horizontal cross-arm and may be set in any position required, with regard to the printed sheet, according to the size of the latter.

Модель ПА-1

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наибольший формат оттиска, опрыскиваемого распылителями	84 x 108 см
Наибольший расход жидкости на 1000 оттисков	0,3 л
Емкость воздушного баллона	50 л
Емкость бачка для жидкости	1,5 л
Производительность компрессора	0,08 м³/мин
Давление в магистрали:	
воздушной	4 атм
жидкости	подается самотёком
Электродвигатель:	
мощность	1 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	800 мм
ширина	480 мм
высота	2470 мм
Вес	100 кг

SPECIFICATIONS

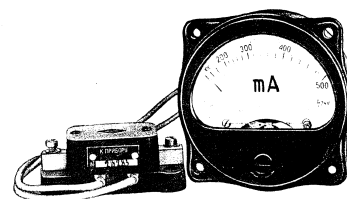
Maximum size of printed sheet to be sprayed over	84 x 108 cm
Maximum consumption of anti-set-off fluid per 1000 printed sheets	0.3 l
Capacity of air bulb	50 l
Capacity of fluid container	1.5 l
Compressor capacity	0.08 m³/min
Pressure:	
in air main	4 atm
in anti-set-off fluid tubing	the fluid is fed by gravity
Electric motor:	
output	1 kW
speed	1410 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	800 mm
width	480 mm
height	2470 mm
Weight	100 kg

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW



АМПЕРМЕТРЫ
ТЕРМОЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ
СИСТЕМЫ типа Т4-1



AMPEREMETRES A COUPLE
THERMOELECTRIQUE TYPE T4-1

☆

TYPE T4-1
THERMOELECTRIC AMMETERS

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

С С С Р · МОСКВА

АМПЕРМЕТРЫ ТЕРМОЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ типа Т4-1

Амперметры термоэлектрической системы типа Т4-1 предназначены для измерения силы переменного тока в цепях высокой частоты до 7,5 МГц.

Амперметры типа Т4-1 представляют собой сочетание магнитоэлектрического милливольтметра с наружным термопреобразователем типа Т2 или Т1, в зависимости от предела измерения.

Приборы типа Т4-1 изготавливаются только для утопленного монтажа.

Шкалы термоамперметров имеют квадратичный характер.

В отношении погрешности при частоте 50 Гц приборы Т4-1 отвечают требованиям класса 2,5.

При частотах до 7,5 МГц погрешность приборов не должна превышать $\pm 5\%$.

Вес одного прибора — 0,4 кг.

Приборы изготавливаются на следующие пределы измерения:

от 0,5 до 10 А с термопреобразователем типа Т1;

от 15 до 50 А с термопреобразователем типа Т2.

Приборы этого типа — виброустойчивы, что делает их особенно пригодными для применения в передвижных установках (на автомобилях, самолетах и т. п.).

Механизм прибора заключен в круглый корпус из пластмассы.

Диаметр корпуса — 80 мм.

Габаритные размеры термопреобразователя:

Т1 — $70 \times 40 \times 25$ мм,
Т2 — $126 \times 40 \times 40$ мм.

AMPEREMETRES A COUPLE THERMOELECTRIQUE TYPE T4-1

Les ampèremètres à couple thermoélectrique, type T4-1 sont destinés à la mesure de l'intensité du courant alternatif dans les circuits à haute fréquence inférieure ou au plus égale à 7,5 МГц.

Les ampèremètres type T4-1 se présentent comme une combinaison d'un millivoltmètre à cadran mobile et à aimant et d'un dispositif thermoélectrique extérieur type T2 ou T1 selon la sensibilité des appareils.

Les appareils type T4-1 sont exécutés uniquement pour montage encastré.

Les échelles des ampèremètres à couple thermoélectrique ont un caractère quadratique.

D'après les erreurs maximum admissibles à une fréquence de 50 Hz, les appareils T4-1 satisfont aux exigences de la classe 2,5.

Pour des fréquences de 7,5 МГц maximum, l'erreur maximum admissible est inférieure ou au plus égale à $\pm 5\%$.

Poids de l'appareil : 0,4 kg.

Les appareils se font pour les sensibilités suivantes :

de 0,5 à 10 A avec le dispositif thermoélectrique type T1 ;

de 15 à 50 A avec le dispositif thermoélectrique T2.

Les appareils de ce type résistent bien aux vibrations et aux chocs, ce qui les rend particulièrement aptes à être utilisés dans les installations mobiles (sur les voitures automobiles, les avions etc.).

Le mécanisme de l'appareil est placé dans un boîtier rond en matière plastique.

Diamètre du boîtier : 80 mm.

Cotes d'encombrement du dispositif thermoélectrique :

T1 — $70 \times 40 \times 25$ mm
T2 — $126 \times 40 \times 40$ mm.

Édité en U.R.S.S.

Издано в Советском Союзе

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ТЕХНОПРОМИМПОРТ

СССР • МОСКВА

VSESOUJZNOJE OBJEDINENIJE

TECHNOPROMIMPORT

U.S.S.R. • MOSCOW

TYPE T4-1 THERMOELECTRIC AMMETERS

Type T4-1 thermoelectric ammeters are designed to measure current in high-frequency circuits up to 7.5 MHz.

Type T4-1 ammeter is a combination of a magneto-electric millivoltmeter with type T2 or T1 external thermoconverter according to the range.

Type T4-1 ammeters are constructed only for flush (recessed) mounting.

The scale of the instrument is quadratic.

According to the error at a frequency of 50 Hz type T4-1 instruments meet the requirements with an accuracy class of 2.5.

The error of the ammeters at frequencies up to 7.5 MHz should not exceed $\pm 5\%$.

Weight of the instrument alone is 0.4 kg.

The instruments have the following ranges :
for type T1 thermoconverter: from 0.5 up to 10 A;

for type T2 thermoconverter: from 15 up to 50 A.

The instruments are shakeproof, therefore they may be used in mobile installations (at cars, aircrafts etc.).

The instrument mechanism is mounted in a round plastic case.

The diameter of the case is 80 mm.

Overall dimensions of the thermoconverters:

for type T1 thermoconverter: 70 × 40 × 25 mm

for type T2 thermoconverter: 126 × 40 × 40 mm.

N 803



Printed in the Soviet Union

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

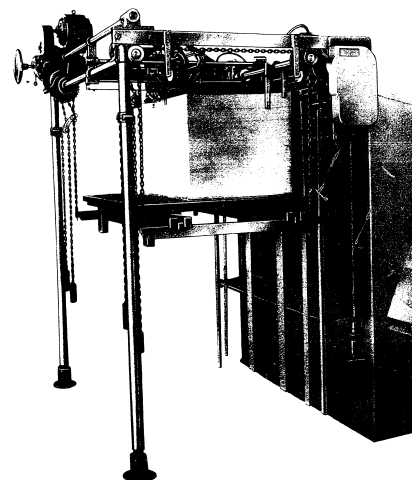
TECHNOPROMIMPORT

U S S R • M O S C O W

Модель
СПП

200411-Д

ВЫСОКОСТАПЕЛЬНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД



HIGH-PILE SUCTION FEEDER

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель СТП

ВЫСОКОСТАПЕЛЬНЫЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД

Высокоштапельный пневматический самонаклад модели СТП предназначен для автоматической подачи листов бумаги к клапанам форграйфера машины глубокой печати модели ГПЛ.

Самонаклад состоит из следующих основных узлов: стального стола с электроприводом для его подъема, механизмов отделения листа и передачи его на накладной стол, накладного стола с бумагопроводящим транспортером, механизма бокового выравнивания листа и механизма автоматической остановки машины при подаче самонакладом более одного листа бумаги.

Воздушная система самонаклада приводится в действие воздушным насосом модели НС.

СХЕМА РАБОТЫ

На штапельный стол укладывается стопа бумаги. Воздух, нагнетаемый насосом, расдувает верхнюю часть стопы. Присосы головки с помощью вакуума захватывают верхний лист, отделяют его от стопы и передают постоянно вращающимся приемным валикам. Толщина листа проверяется электродуплом, который, при наличии лишнего листа, выключает натиск в машине и привод самонаклада. Далее лист передается на накладной стол, а затем — к передним

HIGH-PILE SUCTION FEEDER

The High-Pile Suction Feeder, Model СТП, is designed for automatic feeding of sheet paper to the cylinder grippers of the gravure press, model ГПЛ.

The feeder comprises the following main units and assemblies: the stock table with electric drive for raising the table, the mechanisms for separating the sheet from the pile and forwarding it onto the feed board, the side lay ensuring exact sheet register, and, finally, the automatic cut-out stopping the machine in case if two or more sheets have been fed.

The suction system is actuated by an air pump, model НС.

PRINCIPLE OF OPERATION

Upon the stock table is placed a pile of sheets. The upper sheets are fanned out by a pump-forced air blast. Then suckers pick up the topmost sheet, separate it from the pile and transfer the sheet to the constantly revolving lead-in rollers. An electric sheet detector throws off the impression and disengages the motor in case of simultaneous lifting of two sheets. Further, the sheet is transferred onto the feed board and down to the front guides where it is stopped and seized by the cylinder grippers which will carry it into the machine.

Модель СТП

упорам, где он выстаивает; затем лист захватывается клапанами форграйфера и передается в машину.

Уровень бумаги на штапельном столе контролируется специальным щупом, который служит также для подачи воздуха под очередной лист, отделяемый от стопы.

При подаче листа к передним упорам с перекосами или при пропуске подачи происходит выключение натиска в машине и привода самонаклада.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат бумаги:	
наибольший	95 × 128 см
наименьший	48 × 64 см
	60—100 г/м ²
Вес бумаги	
Точность работы механизма бокового выравнивания листа	± 0.1 мм
Наибольшая высота стопы	1700 мм
Электропривод:	
мощность	1.7 кВт
число оборотов	1410 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	2660 мм
ширина	2170 мм
высота	2700 мм
Вес	1350 кг

The level of pile on the stock board is controlled by a special feeler, which serves also for the purpose of feeding the blast to under the sheet being separated from the pile.

In case if the sheets do not register accurately at the front lays or the feeder fails to forward the sheet, the impression is automatically thrown off and the motor is disengaged.

SPECIFICATIONS

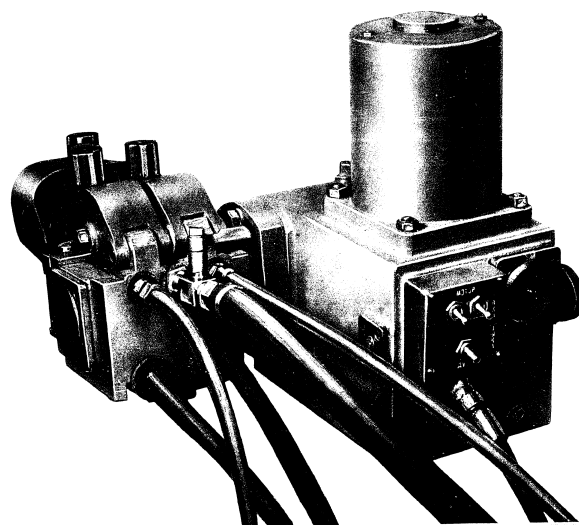
Size of sheets*	
maximum	95 × 128 cm
minimum	48 × 64 cm
Weight of stock	60—100 g/m ²
Accuracy of side register	± 0.1 mm
Maximum height of pile	1700 mm
Electric motor:	
output	1.7 kW
speed	1410 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	2660 mm
width	2170 mm
height	2700 mm
Weight	1350 kg

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

Внедрено в эксплуатацию. Заказ № 365

Electro-Metalliser **EM-6**



V/O MACHINOEXPORT

32/34 SMOLENSKAYA-SENNAYA PL. - MOSCOW, 200
CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT, MOSCOW - U.S.S.R.

Electro-Metalliser

TYPE EM-6

The Type EM-6 Electro-Metalliser is designed for mounting on machine tools. It is used for high-efficiency metallisation of large-sized articles or parts when it is necessary to deposit considerable quantities of metal on large surfaces in a minimum of time.

Design Features of Electro-Metalliser

The driving unit of the electro-metalliser comprises a 75 W electric motor, Svetozarov continuous reduction gears, and mechanical reduction gears. The Type DT-55 squirrel-cage motor has small dimensions and a low weight. The motor is rated for long-time operation under load. The Svetozarov reduction gears are easy to control. They ensure uniform wire feed and maintain a constant rate of wire feed at a variable torque.

The gearing mechanism is enclosed in an oil bath, guaranteeing long life and reliability in operation.

The wire feed mechanism forms a self-contained unit mounted on the housing of the electro-metalliser. The feed box can be turned 30 degrees upwards or downwards.

The pulveriser head is provided with guide rollers, which straighten the wire as it is fed forwards. This increases the stability of the arc.

The air nozzle consists of two parts, which are insulated from each other. Exchangeable wire holders are inserted into the nozzle.

The pulveriser head has been designed so as to reduce the surface submitted to friction during the motion of the wire. Consequently, the wear of rubbing parts has also been cut down. This design enables non-annealed wire and wire varying in diameter to be used without exchanging the wire holders. Moreover, the wire holders can be used for a long time. They should be shortened as they are worn off.

To protect the eyes of the operator from the strong light emitted by the electric arc, the pulveriser head is covered with an easily removable metal hood.

The electro-metalliser is equipped with a scale indicating the rate of wire feed.

A control board with tumbler switches is mounted on the rear wall of the electro-metalliser housing. Double-throw change-over switches are used for connecting and disconnecting the motor. A single-throw switch is employed for connecting the electric contactor which controls the arc current.

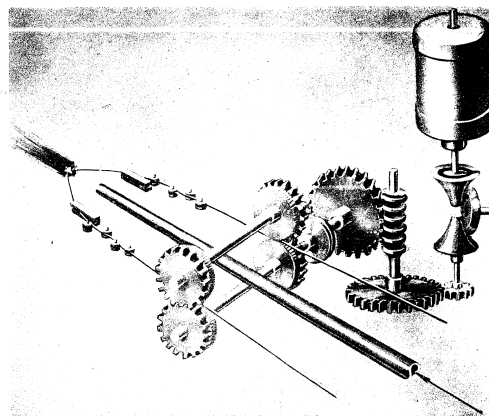
The Type EM-6 Electro-Metalliser can be fed with direct current or alternating current. The efficiency of the metalliser is dependent on the voltage and on the type of current.

Maximum efficiency is obtained in D.C. operation.

A.C. welding transformers or D.C. generators can be used as sources of current supply.

The electro-metalliser can be mounted on machine tools by means of a bracket, a bed plate, or some other similar device.

Metallisation of large-sized articles or parts is considerably speeded up when use is made of the Type EM-6 Electro-Metalliser, which reduces the consumption of electrical energy, cuts down labour expenses, and improves the manufacturing conditions.



Type EM-6 Electro-Metalliser

Principal Operating Characteristics

Maximum efficiency ¹ in pulverisation of steel	
In D.C. operation	12 kg per hour
In A.C. operation	7 kg per hour
Permissible operating arc current	300 A
Operating pressure of compressed air	4 to 5 atm, gauge
Consumption of compressed air	0.8 to 0.9 m ³ per min.
Diameter of steel wire	1.5 to 2.5 mm
Limits of variable rate of feed	0.7 to 4.5 m per min.
Weight of electro-metalliser, overall (without hoses and cable)	21 kg

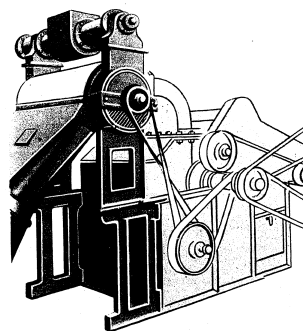
¹ The efficiency specified for D.C. operation (12 kg per hour) is obtained when wire 1.5 mm in diameter is used at the positive pole of the electro-metalliser, while wire 1.7 mm in diameter is employed at the negative pole.



240100

М О Д Е Л Ь
ЛБ-1

ЛЕОТАДЕМИТЕЛО БАРАБАН



ПЫЛЕОТДЕЛИТЕЛЬНЫЙ БАРАБАН ПБ-1



DUST EXTRACTING CAGE

ПБ-1 Model

Пылеотделительный барабан применяется для удаления пыли, пуха и других мелких примесей из хлопка, поступающего с разрыхлительных машин. Устанавливается пылеотделительный барабан в системе разрыхлительного агрегата.

Пылеотделительный барабан состоит из трех основных частей: сеччатого барабана, заслонки и вентилятора. Сеччатый барабан делится заслонкой на две части. Вентилятор создает в верхней части сеччатого барабана вакуум, что обеспечивает хорошее присасывание хлопка к барабану. При вращении барабана хлопок тонким слоем распределяется по его поверхности, что создает хорошие условия для удаления воздушным потоком пыли, пуха и мелких примесей.

Пылеотделительный барабан устанавливается на стойках, закрепленных на рамах горизонтального рыхлителя. Привод барабана осуществляется ременной передачей от ножового барабана горизонтального рыхлителя.

Машина укомплектовывается сменными шкивами для сеччатого барабана и для вентилятора.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность	до 800 кг/час
Диаметр сеччатого барабана	404 мм
Длина сеччатого барабана	1070 мм
Диаметр вентилятора (по лопастям)	336 мм
Диаметр выхлопного патрубка вентилятора	230 мм
Число оборотов сеччатого барабана в минуту	95—100
Число оборотов вентилятора в минуту	1000—1200
Количество отсасываемого воздуха в час	около 1000 м³

Габаритные размеры:

длина по ходу продукта без патрубка	575 мм
ширина	1605 мм
высота	2248 мм
Вес	около 450 кг

The Dust Extracting Cage is used for removing dust, fluff and other fine impurities of cotton coming from opening machines. The Dust Extracting Cage is included in the opening line.

The Dust Extracting Cage consists of three main parts: sieve drum, partition, and fan. The partition divides the sieve drum into two sections. The fan generates vacuum in the upper section, assuring thus good suction of the cotton to the drum. While the drum rotates the cotton spreads evenly on its surface which provides propitious conditions for the removal of dust, fluff and fine impurities by the air flow.

The Dust Extracting Cage is installed on stands secured onto the porcupine opener frames and is belt driven from the porcupine cylinder.

The unit is completed with change pulleys for the sieve drum and fan.

SPECIFICATIONS

Production	up to 800 kg/hr
Diameter of the sieve drum	404 mm
Length of the sieve drum	1070 mm
Diameter of the fan blade	336 mm
Diameter of the outlet	230 mm
Speed of the sieve drum	95 to 100 r.p.m.
Speed of the fan	1000 to 1200 r.p.m.
Air volume sucked	approx. 1000 cu m/hr

Overall dimensions:

Length (along the cotton movement without pipe junction)	575 mm
Width	1605 mm
Height	2248 mm
Weight	approx. 450 kg

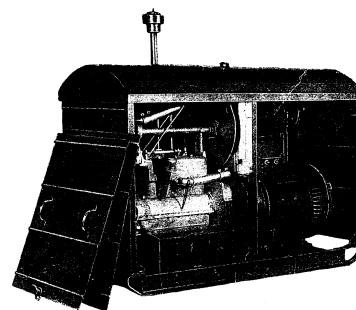
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС :
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
cable address: MACHINOEXPORT Moscow

Венгрия: Будапешт, Занко № 275



СВАРОЧНЫЙ АГРЕГАТ

ТИПА
TYPE АСБ-300



ГРУППЕ DE SOUDAGE

WELDING UNIT

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
СССР

СВАРОЧНЫЙ АГРЕГАТ ТИПА АСБ-300

Агрегат типа АСБ-300 предназначен для питания постоянным током одного электросварочного поста при дуговой сварке металлических электродом.

Агрегат состоит из однополюсного сварочного генератора постоянного тока, соединенного эластичной муфтой с двигателем внутреннего сгорания.

Генератор и двигатель смонтированы на металлической раме, дающей возможность установки агрегата на грузовой автомашине или автомобильном прицепе. Таким образом, агрегат может работать как стационарная установка и может быть превращен в передвижной агрегат.

От атмосферных осадков агрегат защищен металлическим кожухом.

Генератор — с самовозбуждением.

Исполнение генератора — защищенное от непосредственного попадания атмосферных осадков и посторонних предметов, с самовентилиацией, на шарикоподшипниках.

Изоляция обмоток генератора дает возможность эксплуатации агрегата в среде с относительно высокой степенью влажности.

Габаритные размеры агрегата: высота — 1730 мм, длина — 2100 мм, ширина — 900 мм. Вес агрегата — 1000 кг.

НОМИНАЛЬНЫЕ ДАННЫЕ ГЕНЕРАТОРА

Продолжительность работы ПР	100%	65%
Мощность, kW	7.5	9
Напряжение, V	30	30
Ток, A	250	300
Скорость вращения, об/мин	1430	
Пределы регулирования тока, A	75—240	
Напряжение холостого хода, V	50—80	

Примечание. ПР — прерывистый режим, выраженный в процентах как отношение периода работы под нагрузкой к продолжительности всего цикла (равного продолжительности работы и паузы). Длительность цикла — 5 мин.

Регулирование сварочного тока производится реостатом в цепи возбуждения, смонтированным на корпусе генератора.

Реостат снабжен шкалой.

Связанный с маховичком реостата указатель показывает по шкале сварочный ток.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ ДВИГАТЕЛЯ

В качестве приводного двигателя применен четырехтактный карбюраторный бензиновый автомобильный двигатель, приспособленный для работы в стационарных установках в полевых условиях и оборудованный соответствующим образом.

Емкость бензинового бака двигателя — 35 л. Это обеспечивает в среднем 6—7 часов работы агрегата.

КОМПЛЕКТАЦИЯ АГРЕГАТА

Агрегат снабжен щитком с маской сварщика, двумя электрододержателями, комплектом запасных щеток генератора и комплектом запасных частей и инструмента, необходимых для эксплуатации двигателя.

TYPE ACB-300 WELDING UNIT

A type ACB-300 welding unit is used to supply direct current to a single-post for arc welding with a metal electrode.

The unit consists of a single-post D.C. welding generator connected through a flexible coupling to an internal combustion engine.

The generator and engine are mounted on a metal frame. As a result, the unit can be installed on a truck or trailer. Thus, the unit can be either stationary or mobile.

A metal case protects the unit from rain.

The generator is self excited. It is of a protected construction that prevents rain and foreign objects from entering. It is self-cooled and is mounted on ball bearings. The type of winding insulation used permits the generator to run under conditions where the relative humidity is comparatively high.

The overall dimensions of the unit are as follows: height—1730 mm, length—2100 mm, width—900 mm.

The unit weighs 1000 kg.

TECHNICAL DATA OF THE GENERATOR

Intermittent duty, PP	100%	65%
Rating, kW	7.5	9
Voltage, V	30	30
Current, A	250	300
Speed, r.p.m.	1430	
Limits of current regulation, A	75—240	
No-load voltage, V	50—80	

Note. PP—intermittent duty is expressed in per cent. It is the ratio between the loading time to the time of the entire cycle (load plus pause). The entire cycle takes 5 minutes.

A rheostat in the field circuit that is mounted on the generator housing is used to regulate the welding current. The rheostat has a scale. A pointer on the rheostat handle shows the value of the welding current.

TECHNICAL DATA OF THE ENGINE

A four-cylinder carburettor type gasoline engine for automobiles is used as the drive. It is adapted for stationary operation in the field and is equipped correspondingly.

The gas tank of the engine takes 35 liters. This is sufficient to run the unit for 6 or 7 hours.

COMPONENT PARTS

The unit comes with a plate and mask for the welder, two electrode holders, a spare set of brushes for the generator and also spare parts and tools necessary for operating the engine.

Издано в Советском Союзе

Printed in the Soviet Union

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINEEXPORT
USSR MOSCOW

GRUPE DE SOUDAGE **TYPE ACB-300**

Le groupe de soudage type ACB-300 est destiné à l'alimentation en courant continu d'un poste de soudure électrique à arc par électrodes métalliques.

Le groupe comprend une génératrice de soudage pour un seul poste en courant continu accouplée par manchon élastique à un moteur à combustion interne.

La génératrice et le moteur sont montés sur un cadre métallique permettant l'installation du groupe sur camion ou sur remorque automobile. Après, le groupe peut être utilisé à poste fixe ou comme groupe mobile.

Le groupe est protégé des précipitations atmosphériques par un capot métallique.

La génératrice est à autoexcitation. La génératrice à autoventilation et à roulements à billes est protégée contre la pénétration directe des précipitations atmosphériques et des corps étrangers.

La nature de l'isolement des enroulements de la génératrice permet le fonctionnement du groupe dans une ambiance à humidité relative élevée.

Cotes d'encombrement du groupe: hauteur—1730 mm, longueur—2100 mm, largeur—900 mm. Poids du groupe: 1000 kg.

DONNEES NOMINALES **DE LA GENERATRICE**

Facteur de marche	100%	65%
Puissance, kW	75	9
Tension, V	30	30
Intensité, A	250	300
Vitesse, tr/min	1430	
Limites de réglage de l'intensité, A	75—340	
Tension de marche à vide, V	50—80	

Observation: Le facteur de marche exprimé en % est le rapport de la durée de fonctionnement en charge à la durée globale du cycle (égale à la somme de la durée du fonctionnement et de l'arrêt). Durée du cycle: 5 mn.

Le réglage du courant de soudage est effectué à l'aide d'un rhéostat d'excitation monté sur le bâti de la génératrice.

Le rhéostat est doté d'un cadran.

Un index solidaire au volant du rhéostat indique l'intensité du courant de soudure sur ce cadran.

DONNEES TECHNIQUES DU MOTEUR **D'ENTRAINEMENT**

Un moteur d'automobile à essence, à quatre temps, à carburateur, adapté pour fonctionner à poste fixe en campagne et équipé en conséquence est utilisé à l'entraînement de la génératrice.

Capacité du réservoir d'essence du moteur: 35 l, ce qui correspond en moyenne à un fonctionnement du groupe de 6 à 7 heures.

PIECES FAISANT PARTIE DU GROUPE

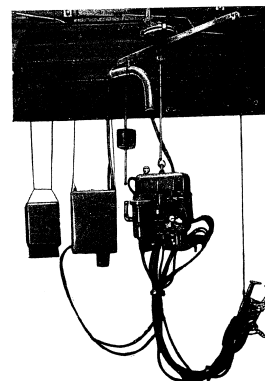
Le groupe est doté d'un écran et d'un masque pour le soudeur, de deux porte-électrode, d'un jeu de brosses de rechange pour la génératrice et d'un jeu de pièces de rechange et de l'outillage nécessaires à l'entretien du moteur.



СВАРОЧНАЯ **ПОДВЕСНАЯ МАШИНА**

ТИПА
TYPE **МТПГ-75**

С КЛЕЩАМИ ТИПА КТГ-75



WELDING SUSPENDED MACHINE
WITH TONGS TYPE КТГ-75

☆
POSTE DE SOUDAGE SUSPENDU
A PINCES TYPE КТГ-75

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

СВАРОЧНАЯ ПОДВЕСНАЯ МАШИНА ТИПА МТПГ-75 С КЛЕЩАМИ ТИПА КТГ-75

НАЗНАЧЕНИЕ

Машина типа МТПГ-75 предназначена для электрической контактной точечной сварки деталей из малоуглеродистой стали, которые не могут быть поданы к стационарным точечным машинам.

КРАТКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Сварка на машине типа МТПГ-75 производится сжатием деталей, нагретых электрическим током, проходящим через эти детали. Включение и выключение сварочного трансформатора производится игнитронным асинхронным контактором.

Управление включением контактора производится электронным регулятором времени.

Устройствами машины предусматриваются:

1. Плавное регулирование давления между электродами.
2. Обеспечение постоянства давления независимо от числа электродов.
3. Регулирование сварочного тока изменением вторичного напряжения сварочного трансформатора.
4. Регулирование длительности операций цикла сварки.

Эти особенности устройства машины позволяют подобрать оптимальный режим для обеспечения качественной сварки.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ МАШИНЫ

Мощность номинальная, кВт	75
Производительность включений в час	25
Первичное напряжение, В	380
Вторичное напряжение при постоянном соединении витков вторичной обмотки трансформатора, В	от 10, 12 до 19
Вторичное напряжение при параллельном соединении витков вторичной обмотки трансформатора, В	от 5,05 до 9,5
Число ступеней регулирования вторичного напряжения	16
Толщина свариваемых деталей из малоуглеродистой стали, мм	1,5—1,5
Отношение давления воздушной сети к гидравлическому давлению	1:10
Вес, кг	370
Габаритные размеры регулятора времени, мм: высота—390; ширина—302; глубина—195.	
Габаритные размеры трансформатора с пневматикой, мм: высота—1805/600; ширина—432/400; глубина—1300/280.	

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ КЛЕЩЕЙ

	Тип клещей		
	КТГ-75-1	КТГ-75-2	КТГ-75-3
Длина вылет, мм	42	125	140
Максимальный ход электрода, мм	25	30	25
Расстояние между электродами, мм	—	94	100
Максимальное давление между электродами, кг	275	200	250
Давление сжатия воздуха в сети, атм	3	3	4,5
Расход сжатого воздуха, л/мин	9	9	13,5
Расход охлаждающей воды, л/мин	600	845	600
Вес, кг	14,5	12,5	9,0
Габаритные размеры, мм:			
длина	460	400	315
ширина	75	125	255
глубина	380	325	212
Давление электрода, кг/мм ²	прямое, косвенное		
Число ходов в минуту при ПВ=25	до 80	до 80	до 80

ОСНОВНЫМИ ЭЛЕМЕНТАМИ МАШИНЫ ЯВЛЯЮТСЯ:

пневматический привод давления; многожильный токопроводящий кабель; шланг высокого давления; пневматическая система; сварочный трансформатор с переключаемым ступеней; система охлаждения; регулятор времени электронный; контактор игнитронный асинхронный. Управление работой машины производится кнопкой, установленной на клещах.

TYPE МТПГ-75 WELDING SUSPENDED MACHINE WITH TONGS TYPE КТГ-75

APPLICATION

The type МТПГ-75 machine is used for electric resistance spot welding of low-carbon steel parts which can be fed to stationary spot machines.

BRIEF CHARACTERISTICS

Welding on the type МТПГ-75 machine is performed by pressing together the parts heated by an electric current passing through the parts.

Switching the welding transformer on and off is effected by an ignitron asynchronous contactor. Switching the contactor on is controlled by an electronic timer.

The construction of the machine provides:

1. Smooth adjustment of pressure between the electrodes.
2. Constant pressure independent of electrode wear.
3. Welding current adjustment by varying the welding transformer secondary voltage.
4. Timing adjustment of the welding cycle operations.

These features of the machine allow to select optimum duty conditions to ensure high quality welding.

SPECIFICATIONS OF THE MACHINE

Nominal rating, kVA	75
Duty factor, %	25
Primary voltage, V	380
Secondary voltage when secondary winding turns of the transformer are connected in series, V	from 10, 12 to 19
Secondary voltage when secondary winding turns of the transformer are connected in parallel, V	from 5.05 to 9.5
Secondary voltage adjustment steps	16
Thickness of low-carbon steel parts to be welded, mm	1.5—1.5
Ratio of air circuit pressure to hydraulic pressure	1:10
Weight, kg	370
Overall dimensions of the transformer with the suspensions, mm:	
height	1805/600; width—432/400; depth 1300/280.
Overall dimensions of the timer, mm:	
height	—390; width—302; depth—195.

SPECIFICATIONS OF THE TONGS

	Type of tongs		
	КТГ-75-1	КТГ-75-2	КТГ-75-3
Effective gab, mm	42	125	140
Maximum electrode stroke, mm	25	30	25
Distance between the arms, mm	—	94	100
Maximum pressure between the electrodes, kg	275	200	250
Air pressure in mains, atm	3	3	4.5
Air consumption m ³ /hr used, l/hr	9	9	13.5
Weight, kg	14.5	12.5	9.0
Overall dimensions, mm:			
length	460	400	315
width	75	125	255
depth	380	325	212
Electrode motion	Rectilinear		
Number of strokes per minute at duty factor =25%	to 50	to 80	to 80

The machine comprises the following essential components:

- a suspension;
 - a pneumohydraulic pressure drive;
 - a multiple-core supply cable;
 - a high-voltage hose;
 - a compressed-air system;
 - a welding transformer with a step changer;
 - a cooling system;
 - an electronic timer;
 - an ignitron asynchronous contactor.
- The operation of the machine is controlled by a knob located on the tongs.

Printed in the Soviet Union

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
MACHINEEXPORT
USSR MOSCOW

POSTE DE SOUDAGE SUSPENDU TYPE МПН-75 A PINCES TYPE КН-75

DESTINATION

Le poste type МПН-75 est destiné au soudage électrique par points des pièces en acier doux qui ne peuvent pas être amenées à des postes de soudage par points, installés à demeure.

CARACTERISTIQUE SUCCINCTE

Le soudage à l'aide du poste type МПН-75 est effectué par compression des pièces, chauffées par le courant électrique qui les traverse.

L'enclenchement et le déclenchement du transformateur de soudage sont assurés par un contacteur asynchrone à ignitrons.

La commande de l'enclenchement du contacteur est réalisée par un régulateur de temps électronique.

L'agencement du poste permet d'assurer :

1. Un réglage progressif de la pression entre électrodes.

2. Une pression constante indépendante de l'usure des électrodes.

3. Une régulation du courant de soudage par modification de la tension secondaire du transformateur de soudage.

4. Un réglage de la durée des opérations du cycle de soudage.

Ces particularités de construction du poste permettent de réaliser le régime optimum assurant la qualité requise du soudage.

DONNEES TECHNIQUES DU POSTE

Puissance nominale, kVA	75
Facteur de marche, %	25
Tension primaire, V	380
Tension secondaire lors du branchement en série des bobines de l'enroulement secondaire du transformateur, V	de 10—12 à 19
Tension secondaire lors du branchement en parallèle des bobines de l'enroulement secondaire du transformateur, V	de 5,05 à 9,5
Nombre des échelons de régulation de la tension secondaire	16
Epaisseur des pièces soudées en acier doux, mm	1,5 + 1,5
Rapport de la pression du circuit à air comprimé à la pression hydraulique	1 : 19
Poids, kg	370
Cotes d'encombrement du régulateur de temps, mm :	
hauteur — 390 ; largeur — 302 ; profondeur — 195.	
Cotes d'encombrement du transformateur a dispositif de suspension, mm :	
hauteur — 1805/600 ; largeur — 452/490 ; profondeur — 1300/280.	

DONNEES TECHNIQUES DES PINCES

	Type des pinces		
	КН-75-1	КН-75-2	КН-75-3
Longeur utile des bras portés-électrodes, mm	42	125	140
Courbe maximum des électrodes, mm	25	30	25
Ecartement des électrodes, mm	—	94	100
Pression maximum entre les électrodes, kg	275	200	250
Pression de l'air comprimé dans le réseau, ат	3	3	4,5
Débit d'air ramené à la pression atmosphérique, m ³ /h	9	9	13,5
Débit d'eau de refroidissement, l/h	600	845	600
Poids, kg	14,5	12,5	9,0
Cotes d'encombrement, mm :			
longueur	460	460	315
largeur	75	125	235
profondeur	380	325	212
Déplacement des électrodes	rectiligne	radial	
Nombre de courses par minute pour un facteur de marche de 25%	80 max	80 max	80 max

LE POSTE МПН-75 COMPREND

LES PIECES ESSENTIELLES SUIVANTES :

- un dispositif de suspension,
 - un dispositif de commande oléopneumatique,
 - un câble souple d'alimentation,
 - un tuyau haute pression,
 - un circuit pneumatique,
 - un transformateur de soudage à commutateur à gradins,
 - un circuit de refroidissement,
 - un régulateur de temps électronique,
 - un contacteur asynchrone à ignitrons.
- La commande du poste est assurée à l'aide d'un bouton-poussoir monté sur les pinces.

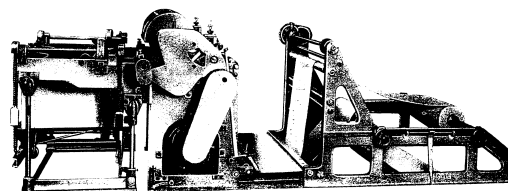
Edité en U.R.S.S.

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE
МАШИНОЭКСПОРТ
USSR MOSCOW

Модель
ЛР

200416

ЛИСТОРЕЗАЛЬНАЯ РОТАЦИОННАЯ МАШИНА



CIRCULAR SHEETING MACHINE

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель ЛР

ЛИСТОРЕЗАЛЬНАЯ РОТАЦИОННАЯ МАШИНА

Листорезальная ротационная машина модели ЛР предназначена для резки рулонной бумаги на листы.

Машина состоит из следующих основных частей: станины, стойки для рулонов, механизма подачи и резания бумаги, выводного устройства с приемным столом.

На стойке можно устанавливать один или два рулона. Для подъема и снятия рулонов, а также для регулировки натяжения бумаги и правильного взаимного размещения рулонов по ширине на стойке смонтированы специальные приспособления.

Размотка бумаги из рулонов осуществляется ведущими валиками, подающими бумажные полотна с постоянной скоростью в резальное устройство.

Один из ножей резального устройства укреплен на вращающемся барабане, другой — на стойке, несущей подшипники барабана. Для обеспечения перпендикулярности сторон отрезаемых листов блок ножей может устанавливаться под различными углами к направлению движения бумаги.

Изменение длины отрезаемых листов достигается регулировкой скорости вращения барабана с ножом перестановкой сменной шестерни на главном валу. Соответственно этому изменяется и количество

CIRCULAR SHEETING MACHINE

The Circular Sheeting Machine Model ЛР is intended for sheeting from the reel.

The machine comprises the following main parts: the framework, the reel bar, the feeding-in and sheeting device, and the delivery apparatus with a delivery table.

The reel bar accommodates either one or two rolls. Special devices are provided for lifting and taking of the reels, as well as for tightening the web and accurate positioning of rolls on the bar.

The unwinding of the web from the reel is effected by feeding-in rollers forwarding the web into the sheeting device at a constant speed.

One of the knives of the sheeting device is secured to a rotating shaft, while the other is fixed on the stand of the shaft bearings. The knives may be set at different angles in relation to paper travel; thanks to this arrangement, the greatest exactness and squareness of cut is achieved.

By replacing the changeable gear on the main shaft, i. e. regulating the speed of the shaft with the knife, the machine may be adjusted for cutting different sizes of sheets. Simultaneously a corresponding change is brought about in the number of sheets produced at the same speed of the paper web.

The forwarding of sheets on the delivery table is accomplished by three knives of the

отрезаемых листов при той же скорости движения полотна бумаги.

Вывод листов на приемный стол осуществляется тремя ножами выводных роликов, приводимых в движение цепной и фрикционной передачей от ведущих валиков. Расстояние между крайними парами роликов можно изменять в зависимости от ширины разрезаемого полотна бумаги.

После образования на приемном столе стопы листов высотой 600 мм происходит автоматическое выключение электродвигателя машины.

Смена столов приемы производится вручную.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя, имеющего кнопочное управление и реостат для изменения числа оборотов.

Производительность машины (при длине листа 120 см) — от 26 до 60 резов в минуту.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размер разрезаемых рулонов:	
диаметр	до 900 мм
ширина	от 600 до 920 мм
Длина отрезаемых листов бумаги:	
60, 70, 84, 92, 94, 97, 106, 110 и 120 см	
Вес разрезаемой бумаги	40 ÷ 120 г/м ²
Электродвигатель:	
мощность	1,7 кВт
число оборотов	950 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	4690 мм
ширина	1800 мм
высота	1445 мм
Вес (с электродвигателем)	1925 кг

Модель ЛР

delivery rollers actuated through a chain and friction drive from the feeding-in rollers. The distance between the extreme pairs of rollers may be varied according to the width of the web being fed.

The height of the pile on the delivery table having reached 600 mm, the electric motor is automatically disengaged.

The change over of the delivery tables is done manually.

The machine is driven from an individual electric motor provided with push-button control and rheostat for speed regulation.

The capacity of the machine (for sheets 120 cm long) is in the range of 26 to 60 cuts per minute.

SPECIFICATIONS

Dimensions of rolls to be cut into sheets:	
diameter	up to 900 mm
width	from 600 to 920 mm
Length of severed sheets: 60, 70, 84, 92, 94, 97, 106, 110 and 120 cm	
Weight of paper to be cut	
40 ÷ 120 g/m ²	
Electric motor:	
output	1.7 kW
speed	950 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	4690 mm
width	1800 mm
height	1445 mm
Weight (with the electric motor)	
1925 kg	

V SESOJUŽNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

V SESOJUŽNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБОРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

Телеграфный адрес:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O „MACHINEEXPORT“

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

Cable address:
MACHINEEXPORT MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Внешторгиздат, Заказ № 292

Модель
8АП-9-6

080803/A

ПОГРУЖНОЙ НАСОС

ПОГРУЖНОЙ НАСОС
8АП-9-6

Погружной насос 8АП-9-6 представляет собой агрегат, основными узлами которого являются собственно насос, электродвигатель и напорный трубопровод, находящиеся в скважине, и опорная плита с напорным коленом, монтируемые над скважиной.

Насос 8АП-9-6 предназначен для подачи воды из артезианских скважин от 14 до 29 м³ час при напоре от 55 до 108 м и применяется для городского, промышленного и сельскохозяйственного водоснабжения, для орошения, понижения уровня грунтовых вод и т. п.

Собственно насос агрегата погружной, артезианский, центробежный, шестиступенчатый, секционный, с вертикальным валом, рабочими колесами одностороннего входа и направляющими аппаратами полусоветного типа.

Корпус насоса состоит из трех стальных обечай: верхней, средней и нижней. В нижней обечайке размещены две, в средней одна и в верхней три секции насоса.

Основными деталями каждой секции являются изготовленные из чугуна направляющий аппарат, проставки и заключенное между ними рабочее колесо.

Средняя обечайка представляет собою поковку, во фланцы которой сверху и снизу ввинчиваются по восемь шпилек. При помощи этих



DROWNED PUMP
8АП-9-6

The 8АП-9-6 Pump unit comprises the following main parts: the Pump proper, the electric driving motor, the delivery (rising) pipe, located in the well, and the delivery head with the supporting plate mounted over the well.

The 8АП-9-6 Pump is used to handle artesian well water at a rate of 14 to 29 m³ per hour against a head of 55 to 108 m for municipal, industrial and agricultural water supply, for irrigation, subsoil water draining, etc.

The Pump proper is a drowned, artesian, centrifugal, six-stage, sectional Pump, with a vertical shaft, single side admission wheels and guides of semi-axial type.

The pump cylinder consists of three steel barrels: upper, lower, and central. The lower barrel contains two pump sections, the central—one section, and the upper—three sections.

Each section comprises the following cast-iron essential parts: a guide and a pump wheel.

The central barrel is a forging with flanges—one upper and one lower flange—carrying eight studs. By means of these studs the three barrels are tied together to form the complete pump cylinder; at the same time the sealing rubber cord between the barrels is compressed, also the

DROWNED PUMP

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Модель

8АП-9×6

шипцеа осуществляется соединение трех обечаек в один узел корпуса насоса, а также затяжка уплотняющего резинового шнура между обечаками и присоединение входного и напорного патрубков к корпусу насоса.

Вал насоса стальной, вращается в двух латифолевых подшипниках скользящего трения, запрессованных в центральную расточку входного и напорного патрубков насоса.

Рабочие колеса — чугунные, с разгрузочными отверстиями и двусторонним торцевым уплотнением. Лопатки рабочих колес — цилиндрические. Положение рабочих колес относительно каналов направляющих аппаратов фиксируется стальными дистанционными втулками.

Рабочие колеса закреплены на валу одной общей призматической шпонкой, а также с помощью гайки со стороны напорного патрубка и разрезного кольца с противоположной стороны.

Уплотнение вала в центральных расточках направляющих аппаратов осуществляется с помощью дистанционных втулок.

Связка и охлаждение латифолевых подшипников осуществляется водой, откачиваемой насосом.

Кабель, питающий электродвигатель, проходит по наружной стороне корпуса насоса. Для защиты от механических повреждений при подъеме и опускании насоса в скважину кабель покрыт металлическим кожухом, закрепленным на корпусе насоса винтами.

Напорный трубопровод насоса состоит из отдельных отрезков длиной 4 м каждый, соединяемых резьбовыми муфтами.

На верхний и нижний отрезки напорного трубопровода насаживаются резьбовые муфты с фланцами для присоединения его верхнего конца к фланцу опорной плиты, смонтированной над скважиной, и нижнего конца — к фланцу напорного патрубка насоса.

suction and delivery pipe connections are attached to the pump cylinder.

The steel shaft is supported on two lignofolium friction bearings pressed into central recesses provided in the suction and delivery pipe connections of the pump.

The pump wheels are cast-iron with by-pass openings and double sided face seals. The pump wheel blades are cylindrical. The pump wheels are positioned relative to the guide passages by means of steel distance bushes.

The shaft is sealed in the central recesses of the guides by means of distance bushes. The lignofolium bearings are lubricated and cooled by means of the water handled by the pump.

The cable connecting the motor to the supply source passes along the outside of the pump cylinder.

The cable is enclosed in a metal housing, attached to the pump cylinder by means of screws, to protect the cable against mechanical injury when raising or lowering the pump.

The delivery pipe consists of 4 m sections coupled together by means of screwed nipples. The upper and lower sections of the delivery pipe carry screwed nipples with flanges for connection at the top to the flange of the supporting plate mounted over the well, and at the bottom to the flange of the pump delivery pipe connection.

The pump is driven by an immersion water filled three phase motor, type МАП-3-18-57/2.

The pump and motor operate under water in the well in a 8" dia casing. The set is furnished with a three phase water tight cable and with a magnetic control station.

Насос приводится погружным трехфазным водонаполненным электродвигателем МАП-3-18-57/2.

Насос и электродвигатель работают под водой в скважине с диаметром обсадной трубы 8". Агрегат снабжен трехжильным водонепроницаемым кабелем, а также магнитной станцией управления.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Марка насоса	Поддача		Полный напор, м	Число оборотов в мин	Мощность электродвигателя, кВт	Диаметр рабочего колеса, мм
	в час	в сек				
8АП-9×6	14	3,9	108			
	22	6,1	86	2850	12	111

Диаметры:	
обсадной трубы	200 мм
корпуса насоса	185 мм
напорного трубопровода	50 мм
напорного колеса	75 мм
Длина агрегата, включая электродвигатель, напорное колесо и напорный трубопровод	99 м
Длина кабеля	90 м
Длина и ширина опорной плиты	400×400 мм
Вес агрегата	1400 кг
в том числе:	
насоса	60 кг
электродвигателя	175 кг
электрочкабеля	60 кг
напорного трубопровода	1025 кг
опорной плиты, напорного колеса, деталей крепления и др.	80 кг

SPECIFICATIONS

Mark of pump	Delivery		Total head, m	Speed, r.p.m.	Motor output, kW	Pump wheel dia., mm
	m³ per hour	l per sec				
8АП-9-6	14	3.9	108			
	22	6.1	86	2850	12	111
	29	8.1	55			

Casing dia.	200 mm
Pump cylinder dia.	185 mm
Delivery pipe dia.	50 mm
Delivery bend dia.	75 mm
Length of set, including motor, delivery bend and delivery pipe	99 m
Length of cable	90 m
Dimensions of supporting plate	400×400 mm
Weight of set, complete	1400 kg
including:	
pump	60 kg
motor	175 kg
cable	60 kg
delivery pipe	1025 kg
supporting plate, delivery bend, attaching parts, etc.	80 kg

Всесоюзный экспорт. Заказ № 889/1290

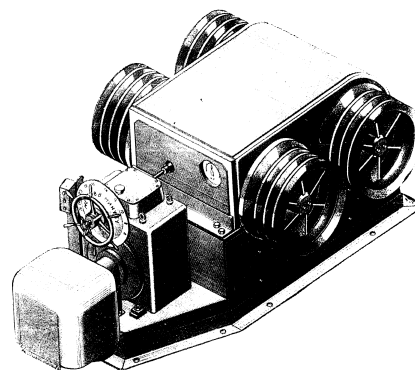
V SESOJUZOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

V SESOJUZOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

Модель
ЛНМ-1

180113

ЛЕБЕДКА ДЛЯ ТЯГИ МОРСКИХ НЕВОДОВ



WINCH FOR HAULING SEA SEINES

WINDE FÜR DIE FÖRDERUNG VON SEEFISCHNETZEN

TREUIL DE HALAGE DE SENNES MARITIMES

TORNO PARA EL ARRASTRE DE REDES DE PESCA EN EL MAR

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Model JHM-1

ЛЕБЕДКА ДЛЯ ТЯГИ МОРСКИХ НЕВОДОВ

Лебедка модели JHM-1 предназначена для тяги морских закидных неводов и устанавливается стационарно на тонеом участке.

Лебедка автоматически может менять скорость тяги неводов в широких пределах. Это достигается применением в редукторе планетарной передачи, кинематически связанной с бесступенчатой фрикционной передачей. Последняя приводится во вращение электродвигателем переменного тока. Лебедка позволяет также осуществлять плавное ручное регулирование скорости тяги.

Электровыключатель, связанный с планетарной передачей, обеспечивает автоматическое выключение электродвигателя при перегрузках, что исключает поломку деталей и разрыв тросов канатов.

Фрикционные канатопроводящие барабаны с клиновидными канавками облегчают прохождение узлов и снижают износ канатов.

Включение лебедки на прямой и обратный ход, а также выключение ее производится с помощью кнопки управления.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Максимальное тяговое усилие	3000 кг
Скорость тяги при максимальном тяговом усилии	12-6 м/мин
Предел скорости тяги при регулировании:	
автоматическом	36-12 м/мин
ручном	36-6 м/мин
Электродвигатель:	
мощность (потребная)	8 кВт
число оборотов	1000 об/мин
Средний диаметр канатопроводящих барабанов	500 мм
Размер пеньковых канатов, проходящих через канавки барабанов:	
по окружности	60-115 мм
по диаметру	19,1-36,6 мм
Габаритные размеры:	
длина	2680 мм
ширина	1450 мм
высота	1000 мм
Вес	2250 кг

WINCH FOR HAULING SEA SEINES

The model JHM-1 Winch is used for hauling sea sweep-seines. The Winch is installed at the fishing section in a fixed position.

The Winch may automatically change the seine hauling speed in wide limits. This is attained by the use of a planet gear in the reducer, the gear operating together with the infinitely variable friction drive. The latter is run by an A. C. electric motor. The Winch makes it possible to effect smooth manual adjustment of hauling speed.

The electric switch connected with the planet gear secures automatic switching off of the electric motor at overload, preventing damage of parts and tearing of the haulage rope.

The friction rope-winding drums with V-shaped grooves facilitate the passage of knots and reduce the wear and tear of the haulage ropes.

Button control is used for switching on the Winch at front and back speeds, as well as for switching off the Winch.

SPECIFICATIONS

Maximum hauling force	3000 kg
Hauling speed at maximum hauling force	12-6 m per min
Hauling speed limit during adjustment:	
automatic	36-12 m per min
manual	36-6 m per min
Electric motor:	
output (rated)	8 kW
speed	1000 r.p.m.
Average diameter of rope-winding drums	500 mm
Dimensions of hemp ropes passing through the drum grooves:	
along the circumference	60-115 mm
along the diameter	19.1-36.6 mm
Overall dimensions:	
length	2680 mm
width	1450 mm
height	1000 mm
Weight	2250 kg

Model JHM-1

WINDE FÜR DIE FÖRDERUNG VON SEEFISCHNETZEN

Die Winde Modell JHM-1 ist für Förderung von Seefischschleppnetzen bestimmt. Sie wird auf der Fischerei stationär aufgestellt.

Die Winde kann die Netzschieppgeschwindigkeit in weiten Grenzen ändern, was mit Hilfe des im Reduziergetriebe vorgesehenen, mit dem stufenlosen Friktionsgetriebe kinematisch verbundenen Planetengetriebe erreicht wird. Das Friktionsgetriebe wird von einem Wechselstrommotor angetrieben. Die Winde ermöglicht auch stofffreie Handregulierung der Netzschieppgeschwindigkeit.

Der mit dem Planetengetriebe verbundene Elektroschalter sichert selbsttätige Ausschaltung des Windemotors bei Überlastungen, wodurch Brüche der Windenteile und des Zugseils vermieden werden.

Dank den Seilrinnen mit ihren keilförmigen Rillen wird der Durchgang der Seilknoten erleichtert und der Verschleiß der Zugseile vermindert.

Schaltung der Winde für Hin- und Rückgang ebenso wie Ausschaltung derselben, erfolgt mittels Knopfsteuerung.

HAUPTDATEN

Maximale Zugkraft	3000 kg
Schleppgeschwindigkeit bei maximaler Zugkraft	12-6 m/min
Schleppgeschwindigkeitsgrenzen:	
bei selbsttätiger Regelung	36-12 m/min
bei Handregelung	36-6 m/min
Elektromotor:	
Leistung (erforderliche)	8 kW
Drehzahl	1000 U/min
Mittlerer Seilrinnendurchmesser	500 mm
Maße der durch die Trommeln:	
durchgehenden Hanfseile:	
Kreisumfang	60-115 mm
Durchmesser	19,1-36,6 mm
Außenmaße:	
Länge	2680 mm
Breite	1450 mm
Höhe	1000 mm
Gewicht	2250 kg

TREUIL DE HALAGE DE SENNES MARITIMES

Le treuil, modèle JHM-1, est destiné au halage des sennes maritimes, l'installation est montée à poste fixe sur le lieu même de la pêche.

Le treuil peut automatiquement et dans une très large gamme modifier la vitesse de halage des sennes. Cela s'effectue grâce au réducteur de vitesse planétaire relié cinématiquement au variateur de vitesse progressif à friction, ce dernier étant entraîné par un moteur électrique à courant alternatif.

Le changement de vitesse peut également s'effectuer graduellement à la main. Un interrupteur électrique relié au réducteur planétaire assure l'arrêt automatique du moteur électrique du treuil en cas de surcharge, ce qui évite les avaries aux pièces ou la rupture des câbles de halage.

Le tambour enrouleur à friction est muni de gorges en coin pour faciliter le passage des nœuds et diminuer l'usure des câbles. La marche avant et arrière, ainsi que l'arrêt du treuil sont assurés à l'aide de boutons-poussoirs de commande.

DONNÉES ESSENTIELLES

Effort maximum de traction	3000 kg
Vitesse de traction pour l'effort maximum	12-6 m/min
Vitesse limites en réglage:	
automatique	36-12 m/min
manual	36-6 m/min
Moteur électrique:	
puissance (demandée)	8 kW
vitesse de rotation	1000 tr/min
Diamètre moyen des tambours d'enroulement	500 mm
Dimension des câbles en chanvre passant par les gorges des tambours:	
circonférence	60-115 mm
diamètre	19,1-36,6 mm
Cotes d'encombrement:	
longueur	2680 mm
largeur	1450 mm
hauteur	1000 mm
Poids	2250 kg

VSESOUJZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

VSESOUJZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEEXPORT
USSR MOSCOW

**Модель
ЛНМ-1**

**TORNO PARA EL ARRASTRE DE REDES
DE PESCA EN EL MAR**

El torno modelo ЛНМ-1 se utiliza para el arrastre de redes lanzables y se instala fijamente en los sectores de pesca.

El torno puede variar automáticamente la velocidad de arrastre de las redes entre límites muy amplios. Esto se consigue empleando en el reductor un engranaje planetario regulando cinemáticamente con la transmisión de fricción. Esta última se pone en movimiento giratorio accionada por un motor eléctrico de corriente alterna. Este torno permite realizar también la regulación suave de la velocidad de arrastre a mano.

El interruptor eléctrico, unido a la transmisión planetaria, asegura la desconexión automática del motor eléctrico en el caso de producirse sobrecargas, lo que evita la rotura de piezas o del cable de tracción.

Los tambores de fricción conductores de los cables, con ranuras de perfil cuneiforme, facilitan el paso de los nudos y disminuyen el desgaste de los cables.

El embrague del torno, para la marcha directa y hacia atrás, y el desembrague del mismo se realiza por medio de un cuadro de mando de botones.

DATOS PRINCIPALES

Fuerza máxima de tracción	3000 kg
Velocidad de arrastre con fuerza máxima de tracción	12-6 m/min
Límite de la velocidad de arrastre:	
regulada automáticamente	36-12 m/min
regulada a mano	36-6 m/min
Motor eléctrico:	
potencia (necesaria)	8 kW
número de revoluciones	1000 r.p.m.
Diámetro medio de los tambores	560 mm
Dimensiones de los cables de cáñamo que pasan a través de las ranuras de los tambores:	
por la circunferencia	60-115 mm
por el diámetro	19,1-36,6 mm
Medidas exteriores:	
longitud	2680 mm
anchura	1450 mm
altura	1000 mm
Peso	2550 kg

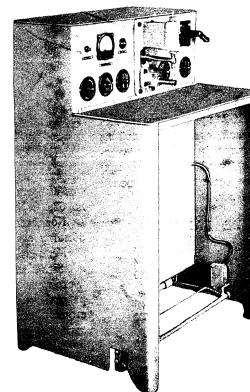
Внешторгиздат. Заказ № 271/553



VSESOUZNOYE OBYEDINENIYE
MACHINOEXPORT
USSR MOSCOW

**МАШИНА
ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ**

ТИПА
TYPE **МТК-2**



POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS

☆

SPOT WELDING UNIT

МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА

МАШИНА ДЛЯ ТОЧЕЧНОЙ СВАРКИ ТИПА МТК-2

Машина типа МТК-2 предназначена для электрической контактной сварки деталей из цветных и черных металлов и их сплавов толщиной от 0,1 + 0,1 мм до 0,3 + 0,3 мм, а также крестообразных пересечений из проволоки диаметром от 0,6 до 1 мм.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Напряжение сети, В	220
Максимальный зарядный ток, А	4
Напряжение на конденсаторах, В	500
Емкость конденсаторов:	
а) минимальная, мкФ	25
б) максимальная, мкФ	500
Число ступеней регулирования коэффициента трансформации	5
Усилия на электродах, кг	2-15
Производительность:	
а) номинальная, свар/мин	50
б) пределы регулирования, свар/мин	20-90
Рабочий ход электродов:	
а) при автоматической работе, мм	5
б) при неавтоматической работе, мм	20
Вылет электродов, мм	80

УСТРОЙСТВО

Сварка осуществляется энергией, запасаемой в конденсаторах. Количество запасаемой энергии регулируется ступенями путем изменения емкости конденсаторов, в пределах от 3,12 до 62,5 В/сек.

Конденсаторы разряжаются на первичную обмотку сварочного трансформатора.

Машина может работать в автоматическом и неавтоматическом режимах. При автоматической работе машина включается педалью, при удержании которой в нажатом состоянии циклы сварки повторяются с заданным темпом. При единичном нажатии на педальную рамку или на педаль до упора совершается только один цикл сварки.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ И ВЕС

Высота, мм	1095
Длина, мм	572
Ширина, мм	650
Вес машины, кг	150

POSTE DE SOUDAGE PAR POINTS TYPE MTK-2

Le poste type MTK-2 est destiné au soudage électrique par points de pièces en métaux ferreux et non ferreux et leurs alliages, d'une épaisseur comprise entre 0,1 + 0,1 mm et 0,3 + 0,3 mm, ainsi que de croisements des fils de diamètres compris entre 0,6 et 1 mm.

DONNEES TECHNIQUES DU POSTE

Tension du réseau d'alimentation, V	220
Courant maximum de charge, A	4
Tension aux bornes des condensateurs, V	500
Capacité des condensateurs:	
а) minimum, мкФ	25
б) maximum, мкФ	500
Nombre de gradins de réglage du coefficient de transformation	5
Effort entre les électrodes, kg	2 à 15
Débit:	
а) nominal, points/mm	50
б) limites de réglage, points/mm	20 à 90
Course utile des électrodes:	
а) lors du fonctionnement automatique, mm	5
б) lors du fonctionnement non-automatique, mm	20
Longueur utile des bras porte-électrodes, mm	80

EXECUTION DU POSTE

Le soudage est effectué à l'aide de l'énergie emmagasinée dans les condensateurs. La quantité d'énergie emmagasinée se règle graduellement par modification de la capacité des condensateurs dans les limites comprises entre 3,12 à 62,5 W/сек.

Les condensateurs se déchargent dans l'enroulement primaire d'un transformateur de soudage.

Le poste peut fonctionner en régimes automatique ou non-automatique. L'enclenchement du poste pour le fonctionnement automatique est réalisé à l'aide d'un pédalier; lorsqu'on appuie constamment sur le pédalier les cycles de soudage se répètent à une cadence donnée. Lors d'une pression unique exercée à fond sur le pédalier, on obtient un seul cycle de soudage.

COTES D'ENCOMBREMENT ET POIDS DU POSTE

Hauteur, mm	1095
Longueur, mm	572
Largeur, mm	650
Poids du poste, kg	150

Edité en U.R.S.S.

Издано в Советском Союзе

МАШИНА
СССР

TYPE MTK-2 SPOT WELDING UNIT

A type MTK-2 welding unit is designed for spot welding ferrous and non-ferrous materials and their alloys having thickness of 0.1+0.1 mm to 0.3 + 0.3 mm, and also lattices whose wires have diameters of 0.6 to 1 mm.

TECHNICAL DATA

Circuit voltage, V	220
Maximum charging current, A	4
Capacitor voltage, V	500
Capacitance of capacitors:	
a) minimum " F	25
b) maximum " F	500
Number of regulating steps for the transformation ratio	5
Force on electrodes, kg	2 to 15
Output:	
a) rated, welds/min	50
b) limits of regulation, welds/min	20 to 90
Stroke of electrodes:	
a) for automatic operation, mm	5
b) for non-automatic operation, mm	20
Travel of electrodes, mm	80

CONSTRUCTION

Energy stored in the capacitors is used for welding. The amount of energy stored is regulated by changing the capacitance of the capacitors within limits from 3.12 to 62.5 W/sec.

The capacitors discharge through the primary winding of a welding transformer.

The unit may operate automatically or non-automatically. A pedal connects the unit for automatic operation. While the pedal is pressed the welding cycle is repeated at the same speed. When pressing the pedal momentarily or pressing it as far as it will go, only one weld will be made.

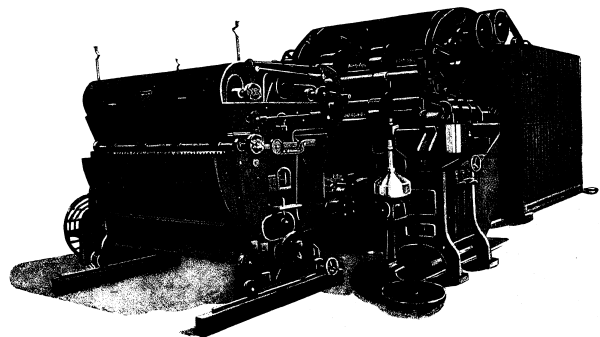
OVERALL DIMENSIONS AND WEIGHT

Height, mm	1095
Length, mm	572
Width, mm	650
Weight, kg	150

Printed in the Soviet Union

ЧЕСАЛЬНАЯ МАШИНА

CARD



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ЧЕСАЛЬНАЯ МАШИНА. МАРКА Ч-460-Л 1

Чесальная машина марки Ч-460-Л1 предназначена для формирования ленты из льняного очеса, короткого волокна с куделеприготовительных машин, отходов от трепания льна-сырца и прядомых утаров.

Машина производит параллелизацию спутанных волокон, очищает их от непрадочных примесей, перемешивает и дробит технические волокна, производит формирование и утонение ленты с последующей укладкой ее в таз.

Чесальная машина состоит из автоматического питателя марки ПЧ-162-Л, чесальной части машины и вытяжной головки марки Г-460-Л.

Льняной очес, короткое волокно с куделеприготовительных машин, отходы от трепания льна-сырца или прядомые утары, порознь или в смеси вручную, периодически закладываются в бункер автоматического питателя, производящего равномерный настил по весу волокон на транспортер чесальной части машины. Разработанная спутанная волокна производятся воздействием игольных поверхностей питающих цилиндров, чистительных и рабочих валков, расположенных вокруг главного барабана. Для предотвращения выпадения в утары прядомых волокон машина оборудована поддерживающими валками, расположенными в нижней части главного барабана.

Съем обработанного волокна с игольчатой поверхности барабана и формирование его в ленту осуществляются верхним и нижним съемными барабанами, качающимися гребнями и выпускными цилиндрами.

Утонение ленты и дальнейшая параллелизация волокон и очистка их от кусты и непрадочных примесей производится в вытяжной головке, где окончательно сформированная лента поступает в таз.

Вытяжная головка оборудована автоматом переключения ленты из наполненного таза в пустой после наработки заданной длины, а также автоматическим укладчиком и уминателем ленты в тазу.

Главный барабан, рабочие и чистительные валки, а также выпускные цилиндры смонтированы на шариковых опорах.

Автоматический питатель марки ПЧ-162-Л или вытяжная головка марки Г-460-Л могут быть заказаны отдельно при необходимости комплектации или действующего парка оборудования. В этом случае заказ оформляется в соответствии с назначением машин по описанию и опросным листам на указанные машины.

Чесальная машина марки Ч-460-Л1 изготовляется с правым или левым расположением вытяжной головки в зависимости от заказа. Правое расположение вытяжной головки считается по ходу волокна в машину.

Привод машины осуществляется от отдельного электродвигателя с передачей клиновыми ремнями и управлением от кнопки станции через магнитный пускатель.

Машина укомплектована электромагнитным тормозом, действующим автоматически. Привод автоматического питателя осуществлен от чесальной части машины кожаным или тканым резиновым ремнем. Привод вытяжной головки осуществлен также от чесальной части машины коническими шестернями через фрикционную муфту.

Машина монтируется на специальном фундаменте, возвышающемся над уровнем пола на 100 мм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Производительность машины ..	14—45 кг/час	8. Ширина настила волокна на транспортер ..	1620 мм
2. Рабочая ширина ..	1830 мм	9. Пределы вылажек в головке ..	от 1,3 до 4,45
3. Количество рабочих валков ..	7 1/2 пар	10. Пределы общей вылажки ..	13,6—117,5
4. Количество съемных барабанов ..	2 шт.	11. Номера выработанных лент ..	от 0,045 до 0,2
5. Количество поддерживающих валков ..	4 шт.	12. Электродвигатель:	
6. Диаметры рабочих органов (без гарнитуры):		мощность ..	4,5 кВт
главного барабана ..	1524 мм	число оборотов ..	960 об/мин
питающих валков ..	51 мм	13. Габаритные размеры:	
рабочих валков ..	178 мм	длина ..	5160 мм
чистительных валков ..	203 мм	ширина ..	3520 мм
съемных барабанов ..	355 мм	высота ..	2470 мм
7. Число оборотов главного барабана от 120 до 180 об/мин		14. Вес машины ..	8685 кг

Ч-460-Л1 MODEL CARD

The Ч-460-Л1 Model Card is designed for producing sliver out of flax tow, short fibres from low preparing machines, waste obtained in raw flax scutching, and, also, out of spinnable waste.

The Ч-460-Л1 Card makes entangled fibres parallel, cleans these of unspinnable impurities, blends and splits technical fibres, forms and attenuates the sliver, depositing it subsequently into a can.

The Ч-460-Л1 Card incorporates a ПЧ-162-Л automatic hopper feeder, a carding section, and a Г-460-Л drawing head.

Flax tow, short fibres from low preparing machines, waste after raw flax scutching, or spinnable waste, are periodically charged by hand, separately or mixed up, into the hopper of the automatic feeder which spreads the fibre mass in a uniform by its weight layer over the feed lattice of the carding section.

Entangled fibres are acted upon by the pinned surfaces of the feed rollers, strippers and workers, all of them arranged around the pinned surface of the cylinder. To avoid loss in spinnable fibres the machine is equipped with supporting rollers located at the bottom of the cylinder.

The processed fibre mass is removed from the cylinder, and, then, formed to sliver with the help of a top and a bottom doffers, oscillating combs, and delivery rollers.

Attenuating of the sliver, with, subsequently, making the fibres parallel and cleaning the latter of chaff and unspinnable impurities, is accomplished in the drawing head, whereupon the finally formed sliver passes into the can.

The drawing head is fitted with an automatic device for throwing over the sliver from a full can to an empty one as soon as the desired sliver length has been produced; it is equipped also with an automatically operating coiler and a special unit expected to compress the sliver in the can.

The cylinder, workers, strippers, and delivery rollers are fitted with ball bearings.

The automatic hopper feeder model ПЧ-162-Л or the drawing head model Г-460-Л may be extra ordered as self-contained items for completing existing units. In this case the order is to be made in accordance with the destination of the machine and referring to descriptions and questionnaires valid for the required items.

The Ч-460-Л1 Card is built with the drawing head located on the machine either right- or leftwards (when looking in the direction of fibre movement is the Card).

The Card is driven from an individual electric motor through V-belts, and controlled by a push-button station through a magnetic starter.

The automatic feeder is driven from the carding section by a leather or a rubberized woven belt.

The drawing head is driven likewise from the carding section by cone gears through a friction clutch.

The Card is completed with an automatically acting electromagnetic brake.

The Card is installed on a special foundation, 100 mm above floor level.

MAIN SPECIFICATIONS

1. Production ..	14 to 45 kg/hour	8. Width of the fibre spread over the card feed lattice ..	1620 mm
2. Working width ..	1830 mm	9. Draft range of the drawing head ..	1.3 to 4.45
3. Number of workers ..	7 1/2 pairs	10. Total draft range ..	13.6 to 117.5
4. Number of strippers ..	2 pieces	11. Sliver counts to be produced ..	0.045 to 0.2
5. Number of supporting rollers ..	4 pieces	12. Electric motor:	
6. Diameter (without clothing) of:		power ..	4.5 kW
cylinder ..	1524 mm	speed ..	960 r. p. m.
feed rollers ..	51 mm	13. Overall dimensions:	
workers ..	178 mm	length ..	5160 mm
strippers ..	203 mm	width ..	3520 mm
doffers ..	355 mm	height ..	2470 mm
7. Speed range of the cylinder ..	120 to 180 r. p. m.	14. Weight ..	8685 kg

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

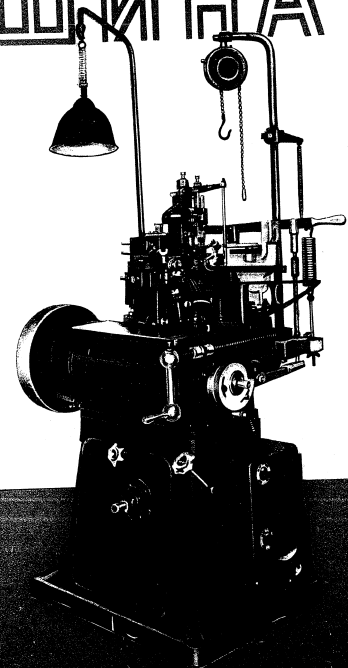
PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"
32/34, Smolenskaya-Sennaya Ploshchad
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT MOSCOW

200104

ШРИФТОЛИТЕЙНАЯ МАШИНА



МОДЕЛЬ
БМ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР - МОСКВА

ШРИФТОЛИТЕЙНАЯ МАШИНА МОДЕЛЬ БМ

Шрифтолитейная машина модели БМ предназначена для отливки шрифта и пробельного материала кеглем 6, 8, 10 и 12 пунктов из типографского сплава.

В конструкцию машины входят: механизм формирования изложницы для отливки литер, литейное устройство и отделочный аппарат. Отливка шрифта производится под давлением путем нагнетания расплавленного металла в отливную форму. К передней грани формы подводится матрица, образующая на литере очко.

Для отливки шрифтов разных кеглей машина снабжена рядом сменных деталей, необходимых для настройки машины на отливку нужного кегля.

Для отливки шрифтов кеглями 6 и 8 пунктов применяется поршень диаметром 22 мм; для шрифтов кеглей 10 и 12 пунктов — поршень диаметром 24 мм.

В соответствии с этим машина имеет две сменные поршневые группы.

Отливная форма снабжена непосредственным водяным охлаждением.

Подача и поддержание постоянного уровня металла в котле производится автоматически с помощью металлоподавателя.

Машина может приводиться либо с газовым обогревом котла, либо с электрическим.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя через фрикционный вариатор и коробку скоростей. Такая система привода главного вала позволяет устанавливать число оборотов в пределах от 30 до 180 в минуту, в зависимости от кегля и толщины отливаемых литер.

За один оборот главного вала машины отливается одна литера.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Кегль шрифта, в пунктах 6, 8, 10 и 12
Толщина литер, в пунктах 1,5-15
Рост шрифта 20,3 мм
Рост пробельного материала 20,3 мм
Электродвигатель:
мощность 0,6 кВт
число оборотов 1410 об/мин
Электронагреватели (при электрическом обогреве машины):

Место установки	Количество, шт.	Мощность одного нагревателя, кВт	Основа литейности, кВт
Для котла	2	0,75	1,5
Для горючего	1	0,5	0,5

Рабочая температура сплава в котле до 400° C
Емкость котла 15 кг
Габаритные размеры:
длина (с лотком) 1520 мм
ширина 770 мм
высота (с металлоподавателем) 1630 мм
Вес 500 кг

TYPE CASTING MACHINE MODEL BM

The machine model BM is expected to cast type and space material in 6, 8, 10 and 12 point body sizes from type metal.

This machine comprises a device for fitting the movable sections of the casting mould, a casting unit and a finisher.

The molten metal is forced into the mould and the type is pressure cast.

The matrix bearing the depressed image of the letter to be cast is brought to face one end of the mould. The latter is supplied with detachable components for adjustment from one body size to another.

For casting type of bodies 6 and 8 point, a 22 mm diameter plunger is applied, while for type bodies of 10 and 12 point, a plunger with a diameter of 24 mm is used.

Accordingly, the type caster is provided with two groups of plungers.

The mould is water-cooled.

The metal is automatically fed and maintained at a constant level within the pot by a metal feeder.

The machine may be delivered either for gas or electric heating.

The main shaft is driven from an individual electric motor with friction variable speed gear and gearbox, allowing to pre-set the machine at any speed desired within the rate of 30 to 180 r.p.m., according to the body and thickness of the type to be cast.

One rotation of the main shaft corresponds to one character cast.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Type body 6, 8, 10 and 12 points
Thickness of type and spaces from 1.5 to 15 points
Type height 25.1 mm
Height of space material 20.3 mm
Electric motor:
output 0.6 kW
speed 1410 r.p.m.
Electric heaters (in case of electric heating):

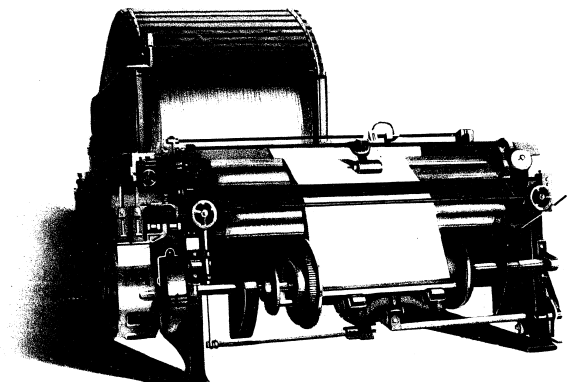
Site of installation	Number	Power consumption per heater, kW	Total power consumption, kW
For the melting pot	2	0.75	1.5
For the pot moultpiece	1	0.5	0.5

Casting temperature of metal in the pot up to 400° C
Metal pot capacity 15 kg

Overall dimensions:
length (with trough) 1520 mm
width 770 mm
height (with metal feeder) 1630 mm
Weight 500 kg

МОДЕЛЬ

ШБ-140-1



ВСЕ СОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ШЛИХТОВАЛЬНАЯ БАРАБАННАЯ МАШИНА ШБ-140-1

Шлихтовальная барабанная машина применяется для переноски, проклеивания, просушивания и подготовки к ткачеству основной хлопчатобумажной пряжи.

Со сновальных валиков шлихтуемая основа поступает в клеющее корыто, затем проходит через отжимные валы и сушильные барабаны. С сушильных барабанов основа поступает на ткацкий навой.

Постоянство скорости навивки и равномерное натяжение основы во время обработки обеспечивается механизмом навивки с фрикционной муфтой.

Регулирование скоростей — бесступенчатое, вариа-
тором с соотношением предельных скоростей 1:5.

Привод машины осуществляется от двух отдельных электродвигателей: рабочего хода, тихого хода.

Управление машиной — кнопочное, с шести рабочих точек.

На машине применено автоматическое прекраще-
ние доступа пара в барабаны при останове машины
или переводе ее на тихий ход и автоматическое регу-
лирование подачи свежей шпалты из запасного от-
деления в рабочее.

Машина устанавливается на цементном полу и крепится к нему болтами.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателями с пусковой аппаратурой и автоматическими приборами регулирования давления пара, влажности основы и уровня шпалты в корыте.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность	до 100 кг/час
Скорость шлихтования	12—60 м/мин
Диаметр большого барабана	2135 мм
Диаметр малого барабана	1525 мм
Рабочая ширина машины	1400 мм
Электродвигатель рабочего хода:	
мощность	4,3 кВт
число оборотов в минуту	960
Электродвигатель тихого хода:	
мощность	0,4 кВт
число оборотов в минуту	960
Габаритные размеры:	
длина со стойкой на 8 валиков ..	15000 мм
длина без стойки	9460 мм
ширина максимальная	2900 мм
высота без шатра	2370 мм
высота с шатром	3210 мм
Вес без валиков, со стойкой и каркасом шатра	около 8200 кг

MODEL ШБ-140-1 CYLINDER TYPE WARP SIZING MACHINE

The cylinder type Warp Sizing Machine is designed for sizing, drying and beaming, that is for preparing the cotton warps for the weaving process.

From the warper's beams the warp is fed into the size trough, then it passes around the squeeze rollers and drying cylinders, after which it is wound on the weaver's beam.

Constant speed of beaming and uniform tension of the warp during operation are ensured by a friction clutch beaming device. Smooth speed regulation is accomplished by a variable-speed gearbox with 1:5 limit speed ratio.

The machine is driven by two separate electric motors, one for creep, the other for working runs.

The machine is controlled by push-buttons from six operative points.

It is equipped with an automatic steam shut-off arrangement which stops the steam flow into the cylinders when the machine is stopped or shifted over to creep speed. Furthermore the machine has automatic regulation of fresh size feeding from the storage tank into the size trough.

The machine should be installed on a concrete floor and secured to it by means of bolts.

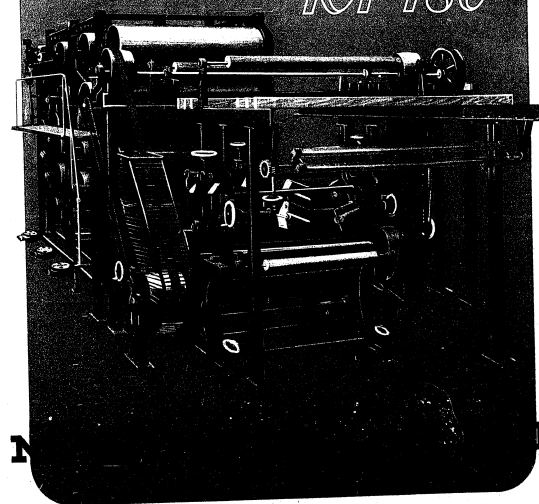
The machine is delivered complete, with electric motors, starting equipment and automatic controls for steam pressure, warp humidity and size level in the size box.

SPECIFICATIONS

Production	up to 100 kg per hour
Running speed	12 to 60 m per min
Diameter of the large cylinder	2135 mm
Diameter of the small cylinder	1525 mm
Working width of the machine	1400 mm
Working speed electric motor:	
output	4.3 kW
speed	960 r.p.m.
Creep speed electric motor:	
output	0.4 kW
speed	960 r.p.m.
Floor space:	
length with 8-beam stand	15000 mm
length without beam stand	9460 mm
width	2900 mm
Height without hood	2370 mm
Height with hood	3210 mm
Weight with stand and hood frame, without beams	approx. 8200 kg

КРАХМАЛЬНЫЙ АГРЕГАТ

КА-186



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС



МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внешторгиздат. Заявка № 3604

КРАХМАЛЬНЫЙ АГРЕГАТ Модель КА-186

Крахмальный агрегат модели КА-186 предназначен для односторонней или двусторонней пропитки ткани раствором крахмала (шпретом) с целью придания ей плотности, пышности и жесткости.

В состав агрегата входят: плосовки модели ПД-110 (2 шт.), сушильные барабаны модели СБ2-24 186 и эстакада с контрприводом и направляющим устройством.

Привод агрегата — от короткозамкнутого электродвигателя переменного тока через коробку скоростей с 8 ступенями с общим диапазоном скоростей от 24,6 до 82,6 м/мин. Эстакада выполнена из профильного проката и предназначена для крепления на ней контрпривода для плосовок и направляющего устройства. Направляющее устройство состоит из бруска, направляющих брусьев, двух пар тканенаправителей, направляющих роликов и винтовых расправителей ткани.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Скорости движения ткани 24,6; 29,9; 35,8; 42,5;
50,3; 59,3; 70,7;
82,6 м/мин

Рабочая ширина плосовок..... 1100 мм

Рабочая ширина сушильных барабанов..... 1860 мм

Установленная мощность..... 10 кВт

Заправочная длина ткани..... 120 м

Число полотен в заправке..... 2 шт.

Объем ванны плосовки (без вала)..... 100 л

Габаритные размеры агрегата:

длина..... 12918 мм

ширина..... 4832 мм

высота..... 4125 мм

Вес агрегата..... 23000 кг

STARCHING RANGE Model KA-186

The KA-186 Model Starching Range is designed for one or two-side soaking of cloth in a starch solution in order to lend the cloth density, fullness and stiffness.

The Range includes two ПД-110 padding machines, the СБ2-24 186 model cylinder drying machine, and a framework with countershaft and a feeding arrangement.

The Range is driven from an electric motor with short circuit rotor through an eight-speed gear box for a cloth speed range of 24.6 to 82.6 m/min. The framework is built of profiled rolled steel and intended for mounting on it the countershaft for the padding machines and the feeding arrangement. The feeding arrangement consists of a tension frame, entering rails, two pairs of cloth guides, guiding rollers and screw cloth expanders.

MAIN SPECIFICATIONS

Cloth speed..... 24.6; 29.9; 35.8; 42.5;
50.3; 59.3; 70.7; 82.6 m/min

Working width of the padding machines..... 1100 mm

Working width of the drying cylinders 1860 mm

Rated power..... 10 kW

Length of the cloth in the Range..... 120 m

Number of pieces in the Range..... 2

Bath volume of the padding machine (without bowl)..... 100 litres

Overall dimensions of the Range:

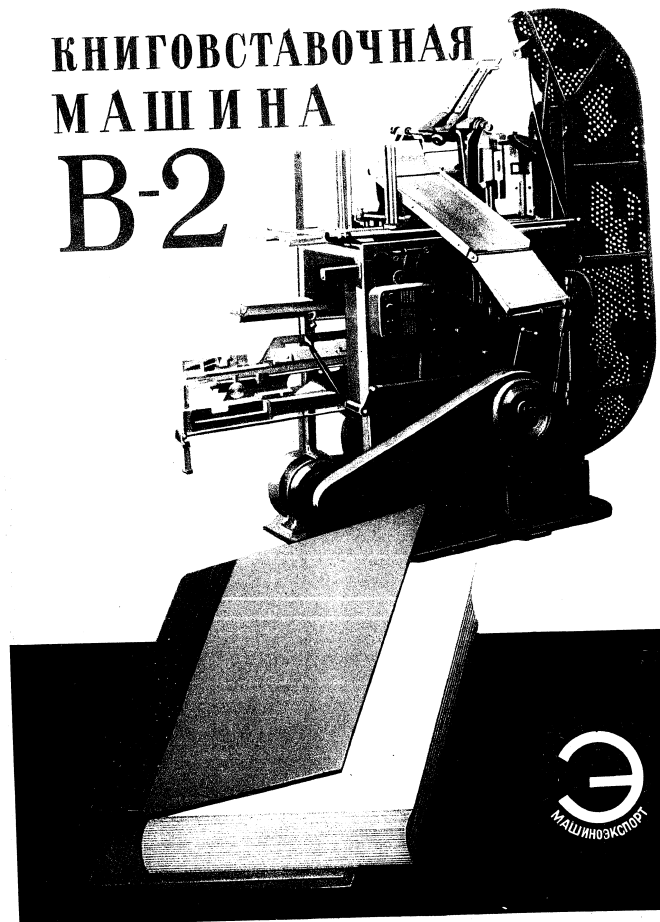
length..... 12918 mm

width..... 4832 mm

height..... 4125 mm

Weight of the Range..... 23000 kg

КНИГОВСТАВОЧНАЯ МАШИНА В-2



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

КНИГОВСТАВочная МАШИНА

Модель В-2

Книговставочная машина модели В-2 предназначена для вставки книжных блоков и переплетные крышки. Машина состоит из следующих узлов и механизмов: магазина, самонаклада, приспособления для кругления корешков переплетных листов, выравнивателя, клевого аппарата, цепного транспортера, приспособления для натяжения крышки и привода.

Крышки в развернутом виде укладываются стопкой в магазин и по одной, снизу стопки подаются механизмом самонаклада к круглому колодку, проходят операцию кругления корешка и транспортируются к месту вставки блока.

Блоки по одному, корешками вверх, вводятся вручную в металлический желоб на направляющей нож. Из желоба блок автоматически передается кареткой на одно крыло (очередное из шести крыльев) вертикального цепного транспортера. На крыло блок выравнивается специальными захватными, а затем поднимается вверх и проводится между двумя валиками клевого аппарата. При этом форзацы книжного блока покрываются слоем клея. В следующей позиции блок встречается с переплетной крышкой.

Продолжая подниматься, блок захватывает развернутую крышку таким образом, что она оказывается одетой на блок и приклеивается к форзацам.

Специальное приспособление обеспечивает натяжение крышки по всей длине с формации.

Готовая книга специальными захватами снимается с крыла и передается на приемный стол машины.

К машине прилагается набор смешных колодок, формирующих корешок, которые подбираются в соответствии с толщиной блока. Колодки нагреваются двумя электронагревателями.

Машина оснащена двумя автоблокирующими механизмами, работающими по следующему принципу: в случае неподачи блока выключается подача самонаклада очередной крышкой; в случае, если блок не сел с крыла, машина автоматически останавливается.

Привод машины осуществляется от индивидуального электродвигателя и выключается педалью.

Машина может работать с одной из трех скоростей, регулируемых сменными дисками: 28, 32 и 35 циклов в минуту. За каждый цикл из машины выводится готовая книга.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Размер блоков: наибольший	145 × 222 мм
наименьший	100 × 127 мм
Толщина блоков: наибольшая	47,5 мм
наименьшая	8 мм
Электродвигатель: мощность	1 кВт
число оборотов	930 об/мин
Электронагреватели: количество	2
мощность одного	0,175 кВт
Габаритные размеры: длина	2325 мм
ширина	1060 мм
высота	2160 мм
Вес	1800 кг

CASING-IN MACHINE

Model B-2

The casing-in machine model B-2 is designed for inserting books into covers or cases. The main units and mechanisms of the casing-in machine are: the magazine, the feeder, the back rounding device, the leveller, the paste box, the chain conveyor, the cover straightener, and the drive.

The unfolded covers are piled in the magazine from where they are forwarded by the feeder, one by one beginning from the bottom of the pile, to the back former, thereupon with the back rounded, they are transferred to the place where the casing-in operation is performed.

The books with the back upwards are manually fed one by one into a metal trough, where they are brought over a splitter. From the trough the book is automatically transferred by the carriage onto one (the next coming) of the vertical chain conveyor book blades. On this blade the book is automatically placed in correct position by a special mechanism, then lifted and guided between two pasting rollers.

During this operation a coating of paste is applied on the end leaves. In the following position the book meets the cover; preceding its way upwards the book carries away the cover tightly pressed upon it and glued to the end leaves.

A special jointing-in device fits the book in the cover and draws it tight while the end leaves are pasted.

After casing-in the book is removed from the blade by special grippers and transferred to the delivery table.

The machine is supplied with a set of changeable formers for rounding the back to be chosen according to the book thickness. The formers are heated by two electric heaters.

The machine is equipped with two automatic interlocks operating on the following principle: a) in case of book no-feed — the feeding of the next cover is arrested; b) in case the book is not removed from the blade the machine is automatically stopped.

The machine is driven by an individual electric motor and is tripped by depression of a treadle.

The machine may be operated at any of the three following speeds: 28, 32 and 35 cycles per minute. The change-over from one speed to another is effected by means of change pulleys. Every working cycle brings forward a cased book.

MAIN SPECIFICATIONS

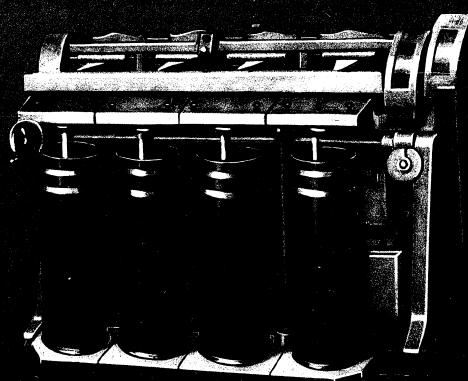
Range of book sizes: Maximum	145 × 222 mm
Minimum	100 × 127 mm
Thickness of books: Maximum	47,5 mm
Minimum	8 mm
Electric motor: Output	1 kW
Speed	930 r. p. m.
Electric heaters: Number	2
Output of one heater	0,175 kW
Overall dimensions: Length	2325 mm
Width	1060 mm
Height	2160 mm
Weight	1800 kg

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внеофициальный перевод: "Эксперт" № 10/81

Ленточные
МАШИНЫ

Л-35 и Л-38



ЛЕНТОЧНЫЕ МАШИНЫ

Модели Л-35 и Л-38

Ленточная машина предназначена для выпрямления и параллелизации волокон и выравнивания по номеру хлопчатобумажной ленты, полученной с чесальных или гребне-чесальных машин.

Машина изготавливается с вытяжным прибором, соответствующим длине перерабатываемого волокна, с рифлеными цилиндрами различных диаметров и с тазами диаметром 254 мм.

На каждом выпуске машины лента из шести тазов заправляется в питающие цилиндры и утоняются в вытяжном приборе до толщины одной входящей ленты. Выпускаемая цилиндрами лента уплотняется воронкой и плочильными валиками и укладывается в таз машины лентоукладчиком.

Машина имеет четырехцилиндровый вытяжной прибор с эластичными верхними валиками, со свободными втулочками и нагрузкой по концам и снабжена верхними очистителями для автоматической непрерывной очистки эластичных валиков от пуха.

Для освобождения верхних валиков от грузов имеется механизм разгрузки.

Контроль обрыва лент до питающей линии, перед плочильными валами, и наматывания волокна на цилиндр или верхние валики первой линии осуществляется электроостановками.

Привод машины осуществлен от электродвигателя. Управление машиной — кнопочное.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателем трехфазного тока, пусковыми приборами, трехсменным счетчиком выработки, очистительными рукавами и клиновидными ремнями.

Ленточные машины выпускаются следующих типов-размеров:

DRAWING FRAMES

Model Л-35 and Л-38

These Drawing Frames are intended for straightening, and putting parallel, of fibres, and for equalizing the count of cotton slivers from cards or combers.

The frames are built with drawing boxes to suit the staple length of fibres being processed, with rifled cylinders of different diameters and cans, 254 mm in diameter.

The back cylinders of each delivery are fed from cans with six slivers, which are thinned by the drafting system to the thickness of one incoming sliver.

The produced sliver is condensed by a trumpet, compressed by calender rollers and placed into the can by the coiler.

The frame has a four-cylinder drawing box and elastic endweighted top rolls with loose bosses; the frame is equipped with top clearers for continuous automatic cleaning of elastic rolls of fluff. Provision is made for unloading the elastic rolls by means of a special arrangement.

Sliver breakages before feeding cylinders and calender rollers as well as roller lappings are controlled by electric stop motions.

The frame is driven by electric motor and controlled by push-buttons.

The unit is supplied with a three-phase electric motor, starting equipment, three-shift production indicator, endless clearers and V-belts.

These Drawing Frames are available in following ranges:

Длина волокна в мм	Материал волокна	Номер выр- ботки длин- ной доты	Диаметры цилин- дров в мм	Размеры между осями цилиндров в мм	
				миним. мм	максим. мм
32/33-43/44	Л-35	0,22-0,35	35-28-35-35	34-36-38-48-52-56	
35/36-43/44	Л-38	0,25-0,35	38-32-38-38	37-39-41-48-52-56	

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность одного выпуска для волокна в кг/час	до 10,5
Количество выпусков	4
Длина заена на один выпуск в мм	450
Число сложенных лент	6
Число вытяжных пар	4
Общая вытяжка вытяжного прибора	5,2-6,0
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в кВт	0,8
число оборотов в минуту	950
Габаритные размеры в мм:	
длина машины в 4 выпуска	2 310
ширина при диаметре таза 254 мм:	
без тазов	1 040
с тазами	1 430
высота	1 440
Вес машины в кг	около 900

Staple length in mm	Fibre material	Sliver count to be produced	Cylinder diameter in mm	Reach in mm	
				Min	Max
32/33-43/44	Л-35	0,22-0,35	35-28-35-35	34-36-38-48-52-56	
35/36-43/44	Л-38	0,25-0,35	38-32-38-38	37-39-41-48-52-56	

SPECIFICATIONS

Production of one delivery, kg/hour	10.5
Number of deliveries	4
Gauge, mm	450
Number of slivers to be doubled	6
Number of drafting pairs	4
Total draft of the drawing box	5.2-6.0
Three-phase electric motor:	
power, kW	0.8
speed, r.p.m.	950
Overall dimensions, mm:	
Length of the four-delivery frame	2 310
Width, using 254 mm cans:	
without cans	1 040
with cans	1 430
Height, mm	1 440
Weight, kg	approx. 900

Л-35

ЛЕНТОЧНЫЕ МАШИНЫ

Л-38

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200
Смоленская площадь, 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

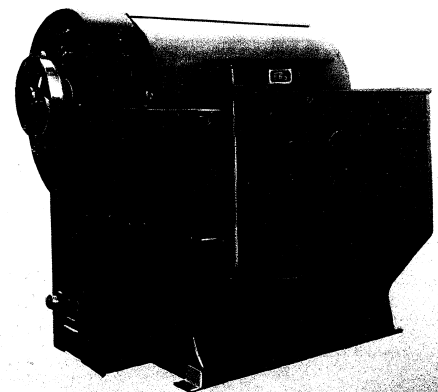
Smolenskaya Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ДВОЙНОЙ АСПИРАТОР

ДЛЯ ОЧИСТКИ ЗЕРНА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ДВОЙНОЙ АСПИРАТОР ДЛЯ ОЧИСТКИ ЗЕРНА Модель 3А - 10

Двойной аспиратор 3А-10 предназначен для очистки зерна от примесей, отличающихся от него по аэродинамическим свойствам. Машина применяется на жатковом, элеваторном и крупозаводском, где устанавливается в зерноочистительных отделениях.

Аспиратор работает с постоянным объемом воздуха на замкнутом цикле.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Производительность т/час	10
Число оборотов вала вентилятора в минуту	570
Длина приемной щели мм	1220
Размер приводного шкива мм	400×85
Шнек:	
число оборотов в минуту	120
диаметр мм	150
Потребная мощность кВт	1,3
Габаритные размеры мм:	
длина	1942
ширина	1610
высота	1732
Вес кг	305

КОНСТРУКЦИЯ АСПИРАТОРА

Машина представляет собой деревянный корпус, в левой части которого находится нагнетательная камера и приемное устройство с вентиляционным каналом; правая часть является расширительной камерой.

В боковой части корпуса машины расположен вентилятор, осмывающее отверстие которого прижимается к горизонтальной трубе с приемной щелью в расширительной камере. Вытяжное отверстие вентилятора сообщается с нагнетательной камерой.

DOUBLE ASPIRATOR FOR GRAIN Model 3A - 10

The 3A-10 Double Aspirator is intended for cleaning grain of inclusions differing from the former by their aerodynamic properties. This machine is used in flour mills, elevator, and hulling mills (groat mills) where they are installed in grain cleaning departments.

MAIN SPECIFICATION

Capacity, tons per hour	10
Fan shaft speed, r. p. m.	570
Feeding slot length, mm	1220
Driving pulley size, mm	400×85
Auger:	
speed, r. p. m.	120
diameter, mm	150
Motor output required, kW	1.3
Overall dimensions, mm:	
length	1942
width	1610
height	1732
Weight, kg	305

ASPIRATOR DESIGN

The machine comprises a wooden housing which rooms at its left side a compressing chamber and a receiving device with the aspiration channel, while the right-hand compartment of the housing includes an expansion chamber.

At the side part of the machine housing there is a fan. The intake opening of the latter is coupled to a horizontal tube the receiving slot of which is to be found in the expansion chamber. The discharge opening of the fan is connected with the compression chamber.

Привод машины осуществляется от трансмиссии или электродвигателя через ременную передачу.

СХЕМА РАБОТЫ АСПИРАТОРА

Зерно, подлежащее очистке, поступает в приемную трубу и, открывая своим весом специальный клапан, попадает на отражательный щиток и осыпается в вытяжной канал, подвергаясь по пути двукратному продуванию.

Загвоздившие воздушными потоками примеси поступают в расширительную камеру, откуда осевшие отходы выносятся из машины шнеком. Осевший песок из пыли вывозится из левой части машины снова засасывается вентилятором, совершая, таким образом, полный замкнутый цикл.

Скорость движения воздушного потока, а следовательно, и интенсивность прижимания зерна, можно регулировать посредством поворотного клапана, установленного в воздушной трубе перед нагнетательной камерой.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы аспиратора необходимо следить за тем, чтобы зерно из трубы поступало равномерным по толщине и ширине слоем.

Воздушный клапан должен быть установлен в положении, соответствующем качеству и количеству отходов, а отражатель — в положении, обеспечивающем возможность двойного продувания зерна.

Выходное отверстие для отхода необходимо предохранять от загромождения.

Во избежание притока наружного воздуха все двери должны быть всегда закрыты и плотно прилегать к боковым машинам.

Шариковые подшипники машины следует периодически смазывать.

The machine is driven from a transmission or an electric motor through a belt drive.

ASPIRATOR OPERATING SCHEME

Grain intended for cleaning enters the receiving tube; upon opening by its own weight a special valve, it falls onto a reflecting pan and, subsequently, reaches the discharging channel after having been subjected twice to an air blast.

Inclusions carried along by the air flow reach the expansion chamber from where the settled therein inclusions are let out of the machine via an auger. Air freed of dust is aspirated once more, out of the left-hand compartment of the machine, by the fan, performing thus a fully closed cycle.

Air flow speed and, consequently, intensity of blowing-through of the grain may be regulated by means of a revolving valve, installed in the air tube before the discharge pipe.

MAINTENANCE OF THE MACHINE

During operation of the aspirator it should be seen that the grain be delivered out of the tube in a layer uniform as to its thickness and width.

The air valve should be set in a position according to the quantity and quality of waste to pass, the reflector maintained in a position securing the possibility of a double blowing-through of the grain.

The discharge opening for waste should be protected against clogging.

In order to prevent ambient air from entering the machine all doors should always be kept closed and tightly adhere to the sides of the machine.

The ball bearings of the machine should be periodically lubricated.



ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

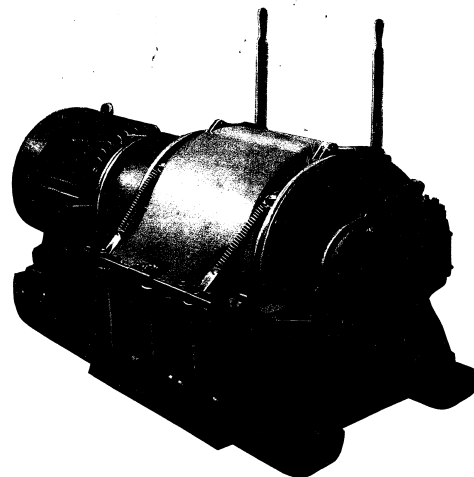
АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINEEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200



CABLE ADDRESS:
MACHINEEXPORT Moscow

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР

СКРЕПЕРНАЯ ЛЕБЕДКА

Модель 2 ЛС-28

Скреперная лебедка модели 2 ЛС-28 предназначена для скреперования руды и породы в подземных выработках на шахтах.

Скреперная лебедка может быть использована также для различных работ на поверхности, например, для обслуживания складов сыпучих и кусковых материалов.

Тяговое усилие лебедки составляет 1700—2200 кг.

ОПИСАНИЕ КОНСТРУКЦИИ

На сварной раме-салазках 6 (рис. 1) смонтированы электродвигатель 7, стойка 1 и корпус редуктора 8. В стойке и корпусе на шарикоподшипниках 17 установлены диски двух зубчатых колес 2 с внутренним зацеплением. В дисках на четырех шарикоподшипниках 16, концентрично установлен вал лебедки 11, на котором, также на шарикоподшипниках, вращаются два барабана 10.

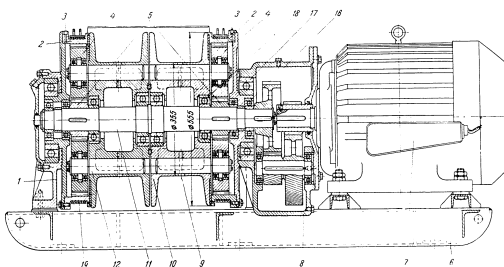


Рис. 1

Вал лебедки соединен с валом электродвигателя посредством встроенного двухступенчатого редуктора.

Закрепленные на валу 11 ведущие шестерни 5 при движении вала передают

SCRAPER WINCH

Model 2 ЛС-28

The 2 ЛС-28 scraper winch is intended to scrape ore and rock in mine drifts.

The scraper winch can also be used for various operations on the surface for instance, to serve the stockyards of loose and lump materials.

The pulling strength of the winch is 1700-2200 kg.

DESCRIPTION OF THE DESIGN

On a welded frame in the form of skids (fig. 1) are mounted: electric motor 7, stanchion 1 and reducer housing 8. Two gear discs 2 with inside mesh are placed on ball bearings 17 set in the stanchion and in the housing. In the discs, concentrically mounted on four ball bearings 16, there is a winch shaft 11 on which two drums 10 also rotate on ball bearings.

The winch shaft is coupled with the electric motor shaft by means of a built-in two stage reducer.

The driving gears 5 fastened on the shaft 11 drive the satellite gears 4 meshed

on the other side with gears 2. The shafts 12, on which the satellite gears rotate are rigidly fastened in the drums and serve for driving the drums. The drums turn when the gear 2 is held in place by means of band brake 19.

При включении тормоза барабан наматывает канат. При выключенном тормозе наматывание каната не происходит и, кроме того, возможно сматывание каната с барабана.

При включении тормоза барабан наматывает канат. При выключенном тормозе наматывание каната не происходит и, кроме того, возможно сматывание каната с барабана.

Для предотвращения скольжения каната по деталям лебедки служат горизонтальные 14 и вертикальные 15 направляющие ролики, образующие окна, через которые канат поступает на барабан.

By operating brake levers 13 (fig. 2) the required drum operation can be obtained separately for each drum.

By engaging the brake, the drum winds up the rope.

Disengagement of the brake does not lead to winding the rope and, besides, it is possible to unwind the rope from the drum.

The horizontal 14 and the vertical 15 guiding rollers, which form the hatches through which the rope enters the drum, serve for preventing slipping of the rope over the winch parts.

The horizontal 14 and the vertical 15 guiding rollers, which form the hatches through which the rope enters the drum, serve for preventing slipping of the rope over the winch parts.

The horizontal 14 and the vertical 15 guiding rollers, which form the hatches through which the rope enters the drum, serve for preventing slipping of the rope over the winch parts.

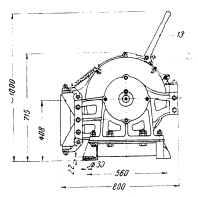


Рис. 2

Перед работой лебедка должна быть надежно закреплена.

Электродвигатель лебедки подключается к сети переменного тока. Вал электродвигателя должен вращаться против часовой стрелки, если смотреть на электродвигатель со стороны крыльчатки вентилятора.

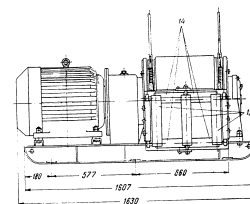


Fig. 2

Before operation the winch should be properly fastened.

The electric motor is connected to an A. C. circuit. The electric motor shaft should rotate counter-clockwise as seen from the side of the fan impeller.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Тяговое усилие 1700—2200 кг
Количество барабанов 2
Диаметр барабана 355 мм
Скорость каната 1,06—1,5 м/сек
Диаметр каната 14 мм
Канатомкость барабана 80 м

Габаритные размеры:
длина 1630 мм
ширина в рабочем состоянии 1000 мм
ширина без тормозной рукоятки 800 мм
высота в рабочем состоянии 1000 мм
высота без тормозной рукоятки 715 мм

Электродвигатель:
исполнение Ф-2/Ц-2
тип АО ТЗ-4
мощность 28 кВт
число оборотов 1460 об/мин
Вес лебедки без электродвигателя 725 кг
Вес лебедки с электродвигателем 1050 кг

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Скреперная лебедка 2 ЛС-28 . . . 1 шт.
2. Электродвигатель 28 кВт . . . 1 шт.
3. Запасные части 1 компл.

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Шестерня 4 шт.
Втулка 2 шт.

SPECIFICATIONS

Pulling strength 1700—2200 kg
Number of drums 2
Drum diameter 355 mm
Rope speed 1.06—1.5 m/sec
Rope diameter 14 mm
Drum winding capacity 80 m rope

Overall sizes:
length 1630 mm
width in operating condition 1000 mm
width without brake lever 800 mm
height in operating condition 1000 mm
height without brake lever 715 mm

Electric motor:

Series Ф-2/Ц-2
Type АО ТЗ-4
Output 28 kW
Speed 1460 r.p.m.

Weight of the winch without electric motor 725 kg

Weight of the winch electric motor 1050 kg

THE DELIVERY COMPRISES:

1. Scraper winch 2 ЛС-28 . . . 1 piece
2. Electric motor 28 kW . . . 1 piece
3. Spare parts 1 set

SPARE PARTS

Gears 4 pieces
Bushing 2 pieces

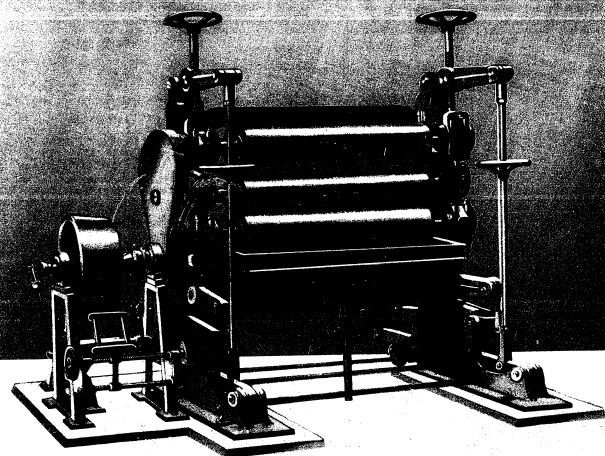
Дизайн-проект. Завод № 5911

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

240810

ПЛЮСОВКА ТРЕХВАЛЬНАЯ

ПТ-110



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПЛЮСОВКА ТРЕХВАЛЬНАЯ Модель ПТ-110

Плюсовка трехвальная предназначена для пропитывания тканей в расплавленном состоянии аппретом, раствором кислотных красителей и для последующего отжима.

Плюсовка ПТ-110 состоит из ванны, трех отжимных валов, расположенных в один вертикальный ряд, и заправочного устройства. На дне ванны имеются три заправочных ролика и змеевик. Нагрузка на валы осуществляется прессом через двойную грузовую рычажную систему. Для изменения расстояния между валами имеется подъемный механизм.

При работе машины ткань дважды погружается в ванну. После первого погружения ткань отжимается между нижним и средним валами, а после второго погружения — между средним и верхним валами.

Привод среднего отжимного вала плюсовки осуществляется через контрпривод с коническим шкивом и через пару цилиндрических шестерен от других машин.

THREE-BOWL PADDING MACHINE Model PT-110

The Three-Bowl Padding Machine is designed for impregnating fabrics (in open width) with finishing and acid dye liquors, as well as for subsequent squeezing.

The PT-110 machine is provided with a trough, three vertically arranged squeezing bowls and a feeding attachment. At the trough bottom there are three guiding rollers and a steam coil. The bowls are loaded by means of a lever weight system.

A lifting device serves to change the distance between the bowls.

During operation of the machine the fabric is twice immersed in the liquor. After the first immersion the fabric is squeezed between the bottom and middle bowls and after the second immersion between the middle and upper bowls.

The machine is driven from other machines through the middle bowl, the countershaft with cone pulley and a pair of cylindrical gears.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Скорость движения ткани, м/мин	до 85
Рабочая ширина, мм	1100
Диаметры валов, мм:	
среднего ведущего	200
нижнего и верхнего	250
Нагрузка в жале валов, кг/см:	
между нижним и средним	6-20
между средним и верхним	10-30
Потребляемая мощность, кВт	до 4
Габаритные размеры, мм:	
длина	1990
ширина	2940
высота с заправочным устройством	2780
Вес, кг	около 2730

SPECIFICATIONS

Speed of the fabric, m/min	up to 85
Working width, mm	1100
Diameter of the middle driving bowl, mm	200
Diameter of the bottom and upper bowls, mm	250
Pressure between bottom and middle bowls, kg/cm	6 to 20
Pressure between middle and upper bowls, kg/cm	10 to 30
Power required, kW	up to 4
Overall dimensions, mm:	
Length	1990
Width	2940
Height incl. feeding attachment, mm	2780
Weight, kg	approx. 2730

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

УСТАНОВКА РАЗВЕДОЧНОГО БУРЕНИЯ

УРБ-ЗАМ



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

„МАШИНОЭКСПОРТ“
СССР МОСКВА

УСТАНОВКА РАЗВЕДОВОГО БУРЕНИЯ

МОДЕЛИ УРБ-ЗАМ

Установка разведочного бурения УРБ-ЗАМ предназначена для бурения разведочных и эксплуатационных скважин.

Максимальная глубина бурения:
буровыми трубами $\varnothing 2\frac{1}{4}"$ 300 м
буровыми трубами $\varnothing 60,3$ мм 500 м
Диаметр бурения начальный $1\frac{1}{4}"$
Диаметр бурения конечный
(на глубину 500 м) 76 мм

В комплект установки входят:

1. Мачта складывающегося типа высотой 16 м, грузоподъемностью 5 т;
2. Насос грязевой Р 200/40, производительностью 200 л/мин, давлением 40 кг/см²;

3. Генератор переменного тока типа аПНТ-85, мощностью 7,2 кВт;
4. Двигатель Д-54, мощностью 54 л. с.;
5. Глиношешалка с электроприводом;
6. Бак для глинистого раствора;
7. Рабочая труба с вертоном;
8. Талевый блок с сергой.

Оборудование смонтировано на шасси автомашины МА3-200.

Габариты в транспортном положении:
длина 10,7 м
ширина 2,8 м
высота 3,5 м
Общий вес установки без автомашины 6850 кг.

PROSPECTING DRILLING RIG Model УРБ-ЗАМ

The УРБ-ЗАМ Prospecting Drilling Rig is used for drilling test wells and wells for regular exploitation.

Maximum drilling 300—500 m

The complete unit includes:

1. A folding type mast, 16 m high, 5 t load capacity
2. Mud pump, type Р 200/40, output 200 litres per min, at 40 kg per sq. cm pressure
3. A. C. generator, type аПНТ-85, output 7.2 kW
4. Engine, type Д-54, 54 h. p.
5. Clay mixer with electric drive

6. Tank for clay solution
7. Working pipe with swivel
8. Block and tackle with hook

The equipment is mounted on a МА3-200 autotruck.

Overall dimensions in transport position:
length 10.7 m
width 2.8 m
height 3.5 m
Total weight of rig, without autotruck 6850 kg.

SCHURFBOHRANLAGE Modell УРБ-ЗАМ

Die Anlage wird zum Anlegen von Tiefbohrlöchern verwendet.

Größte Bohrtiefe 300—500 m

Die Anlage besteht aus:

1. Zusammenlegbare Mast von 16 m Länge und 5 t Tragkraft
2. Bohrlochpumpe Р 200/40 mit einer Förderleistung von 200 Liter/Min und 40 Atm. Pumpdruck
3. Wechselstromgenerator аПНТ-85; Leistung 7,2 kW
4. Antriebsmotor Д-54 mit 54 PS Leistung

5. Lehmischer mit Motorantrieb

6. Behälter für die Lehmerspülung

7. Gestänge mit Spülkopf

8. Flaschenzug und Haken

Die Anlage ist auf das Lastauto МА3-200 montiert.

Außenmaße:

Länge 10,7 m
Breite 2,8 m
Höhe 3,5 m
Gesamtgewicht (ohne Lastauto) 6850 kg.

SONDEUSE DE PROSPECTION Modèle УРБ-ЗАМ

Cette sondeuse est destinée à pratiquer des forages de prospection ou d'exploitation.

Profondeur de forage maxima 300—500 m

L'installation complète comprend:

1. Un mât pliant, de 16 m, force 5 t
2. Une pompe à boues Р 200/40, débit 200 litre/min, pression de refoulement 40 at
3. Un alternateur аПНТ-85 de 7,2 kW
4. Un moteur Д-54 de 54 CV
5. Un malaxeur à boues entraîné par moteur électrique

6. Un réservoir à boues

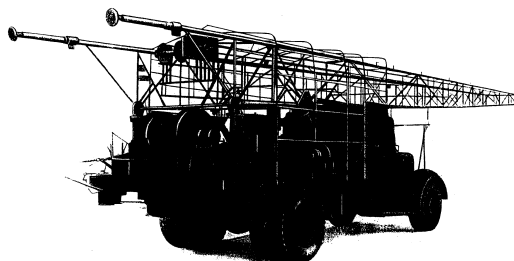
7. Une tige première à émérillon (raccord tournant)

8. Un moulage à crochet

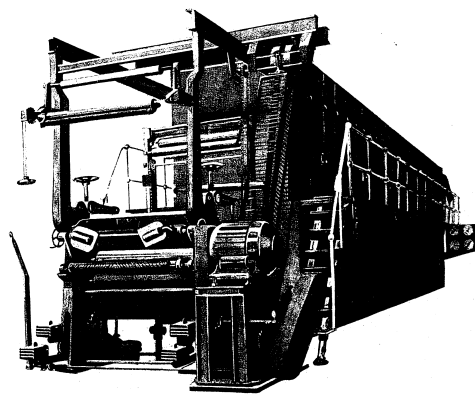
Le matériel est monté sur camion automobile МА3-200.

Cotes hors tout en position de transport:

Longueur 10,7 m
Largeur 2,8 m
Hauteur 3,5 m
Poids total, sans camion 6850 kg.



ПВС-110



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПЛЮСОВКА С ВОЗДУШНОЙ СУШИЛКОЙ Модель ПВС-110

Плюсовка с воздушной сушилкой модель ПВС-110 предназначена для пропитки хлопчатобумажной ткани в расправленном виде раствором азотной кислоты, отмывающей ее между валами и сушилки в воздушной сушилке.

В состав агрегата входят: трехвальная плюсовка марки ПТ-110 (1 шт.), петельный роликовый компенсатор (2 шт.) и воздушная сушилка с самоклатом (1 шт.). Синхронизация скоростей отжимных валов плюсовки и воздушных валиков сушилки достигается регулированием положения плоского кожаного или тканевого ремня на конусных шкивах.

Воздушная сушилка — роликового типа, четырехсекционная с охлаждающей камерой. Каждая секционная секция имеет калорифер и осевую вентиляцию, расположенные в верхней части машины. Осевая вентилятор засасывает воздух через пространство между потолком камеры и кожухом вентилятора данной секции и воздух, переходящий из соседней по ходу ткани секции, смешивает его и нагнетает через калорифер в распределительную камеру, откуда через щель и трубы воздух направляется в промежутки между петлями ткани, сверху вниз. Отработанный воздух, насыщенный водяными парами, отсасывается осевым вентилятором, установленным на потолке первой секции сушилки. Свежий воздух в количестве, необходимом для процесса сушки, засасывается через распределительную камеру, расположенную внизу охлаждающей камеры, и через верхнюю щель в перегородке 4-й сушильной секции.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	от 45 до 90 кусков в час
Длина куска ткани (принята)	42,7 м
Рабочая ширина	1100 мм
Количество секций	5 шт.
Количество зон в сушилке	4 шт.
Общая поверхность нагрева калориферов	293 м ²
Давление пара в калориферах	до 8 атм
Расход пара (теоретический)	до 490 кг/час
Испарительная способность сушилки	до 270 кг/час
Удельный расход пара на 1 кг испаренной влаги	1,7-2,2 кг/кг
Диаметр подающего паропровода	76 мм
Установленная мощность	22,9 кВт
Габаритные размеры агрегата:	
длина	21 000 мм
ширина	3550 мм
высота	4200 мм
Вес агрегата	34 000 кг



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
Машиноэкспорт
СССР • МОСКВА
ART ADDRESS: MACHINEEXPORT.MOSCOW

Всесоюзный. Заказ N 907

PADDING MACHINE WITH HOT AIR DRYER Model PVC-110

The PVC-110 Model Padding Machine with Hot Air Dryer is designed for soaking of open width cotton cloth in azotol, squeezing between bowls and subsequent drying in a hot air dryer.

The train consists of one three-bowl padding machine model ПТ-110, two festoon roller type compensators and one hot air dryer with folder. Synchronization of the speeds of the squeezing bowls on the Padding Machine and the driving rollers on the Dryer is ensured by varying the position of the flat leather or rubberized woven belt on the cone pulleys.

The roller type Dryer consists of four sections with a cooling chamber. Each drying section has an air heater and a helical fan, both units arranged in the top part of the Dryer. The helical fan sucks up the air through the space between the Dryer ceiling and the fan body of the given section; the air coming from the next section (when looking along the cloth travel) is mixed under the action of the fan and forced through the air heater into a distributing chamber, whence it is blown through slots and pipes downwards to between the cloth festoons.

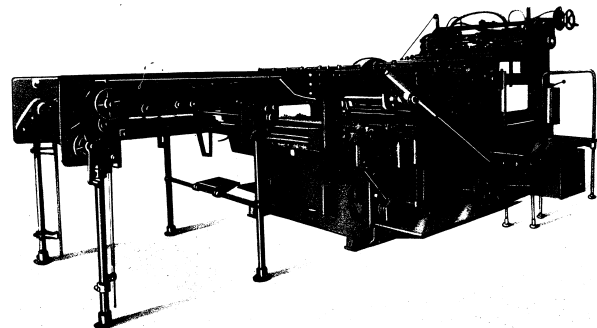
The waste, steam laden air is exhausted by a helical fan placed on the ceiling of the first drying section. Fresh air, to an amount as required for the drying process, is sucked up through a distributing chamber installed at the bottom of the cooling chamber and through the slot in the partition of the fourth drying section.

MAIN SPECIFICATIONS

Production range	45 to 90 pieces per hour
Working width	1100 mm
Number of cloth speeds	5
Number of drying sections	4
Total heating surface of the air heaters	293 m ²
Steam pressure in the air heaters	up to 8 atm. abs.
Rated steam consumption	up to 490 kg per hour
Evaporative capacity of the dryer	up to 270 kg per hour
Specific steam consumption per 1 kg of evaporated moisture	1.7 to 2.2 kg/kg
Diameter of the steam piping	76 mm
Rated Power	22.9 kW
Overall dimensions of the train:	
length	21 000 mm
width	3550 mm
height	4200 mm
Weight of the train	34 000 kg
Note. The length of the cloth piece is considered 42.7 m	

ПЛОСКОПЕЧАТНАЯ ДВУХОБОРОТНАЯ МАШИНА

МОДЕЛЬ
ДПП



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ

ПЛОСКОПЕЧАТНАЯ ДВУХОБОРОТНАЯ МАШИНА

Модель ДПП

Плоскопечатная двухоборотная машина модели ДПП предназначена для печатания иллюстрационной продукции на листовом бумаге типографским способом.

Машина состоит из остова, красочного и печатного аппаратов, самопаклада для автоматической подачи в машину бумаги, приемного устройства для оттисков и электропривода.

Талер печатного аппарата движется возвратно-поступательно по четырем опорным роликовым дорожкам и имеет постоянную скорость в периоды печати и холостого хода. Воздушные амортизаторы, с помощью которых погашаются инерционные усилия талера, снабжены поршнями с компрессорными кольцами.

Печатный цилиндр делает два оборота за один цикл машины, опускается на контрольные полочки во время рабочего хода для печати и поднимается над талером во время реверсирования и холостого хода. Механизм переключающих пальцев управляет клапанами печатного цилиндра, гарантируя полную безопасность работы и хорошее совпадение краски на оттисках при многокрасочной иллюстрационной печати.

Красочный аппарат состоит из плиты с раскатными валиками и раскатно-накатной группы с четырьмя накатными валиками.

Красочный ящик дукторного вала легко откидывается (при срыве краски) без нарушения регулировок. Краска с дукторного вала передается на плиту предварительно раскатанной на приемном цилиндре.

Паклад листов бумаги осуществляется пневматическим самопакладом модели СД.

Выход оттисков печатно-выводной каретки осуществляется транспортером с возвратно-поступательно движущейся выводной кареткой.

TWO-REVOLUTION FLATBED PRESS

Model ДПП

The Two-Revolution Flatbed Press, model ДПП, is designed for printing illustrations and art work on sheet paper.

The machine comprises a framework, inking arrangements, a printing apparatus, a feeder for automatic feed of sheets, the delivery of printed sheets, and the electric drive.

The type bed has a reciprocating motion along four roller tracks; it moves at uniform speed during both the working and idle strokes. The machine is fitted with pneumatic dampers for absorbing the inertia forces of the type bed. The dampers are provided with pistons bearing compression rings.

Every two revolutions of the impression cylinder correspond to one working cycle of the machine. During the working stroke the impression cylinder rests on bearers; it raises above the type bed during the return stroke.

The control mechanism of the impression cylinder grippers guarantees full safety in operation as well as a good register in multicolour printing of illustrations.

The inking arrangements comprise an ink slab with distributors, and a cylindrical inking section with four inkers.

The ink duct may be easily swung back for cleaning and washing the ink away without disturbing the settings. From the ductor roller the ink is deposited onto the predistribution cylinder which, breaks it up and transfers onto the ink slab.

The feeding of sheets is effectuated by the suction feeding model СД. A tape conveyor with a reciprocating carriage delivers the sheets, printed side upwards.

The machine, model ДПП, is provided with an extended highpile delivery. The board of the extended delivery is fitted with a pile jogger and an automatic lowering device.

The machine is driven by an electric motor through Vee-belts. The speed of the electric motor is regulated from an automatic control station located in a separate cabinet.

Машина выпускается с выносной высокостальной приемкой. Приемный стол выносного станка оборудован, помимо сталкивающего устройства, механизмом автоматического опускания.

Привод машины осуществляется электродвигателем через клиноременную передачу. Регулирование скорости электродвигателя производится автоматической станцией управления, которая монтируется в отдельном шкафу.

Управление машиной кнопочное.

Машина оборудована блокирующим устройством, выключающим электродвигатель при неподдаче листа бумаги самопакладом или при подаче более одного листа, а также в случае перекоса листа на передних упорах. Торможение машины осуществляется автоматически.

Смазка наиболее ответственных узлов осуществляется принудительно от масляного насоса или от централизованной смазки.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Наибольший формат по бумаге:
при трех накатных валиках 84×108 см
при четырех накатных валиках 70×108 см
2. Наименьший формат бумаги 42×48 см
3. Формат набора:
при трех накатных валиках 81×105 см
при четырех накатных валиках 67×105 см
4. Рост печатной формы 25,1 мм
5. Диаметр печатного цилиндра 540 мм
6. Толщина деколы 1,5 мм
7. Наибольшее число двойных ходов талера в минуту 35
8. Число ступеней регулирования скорости 4
9. Электродвигатель:
мощность 4,5 кВт
число оборотов 960 об/мин.
10. Габаритные размеры (с самопакладом):
длина 7350 мм
ширина 2850 мм
высота 2800 мм
11. Вес (с самопакладом) 14000 кг

The machine has push-button control, and is equipped with an interlocking device for stopping the electric motor in case of sheet feed being arrested, or double passed or the sheet being fed otherwise than at right angles to the side guides. The machine is automatically braked.

The most important items of the unit are force lubricated from an oil pump or from a centralized lubricator.

SPECIFICATIONS

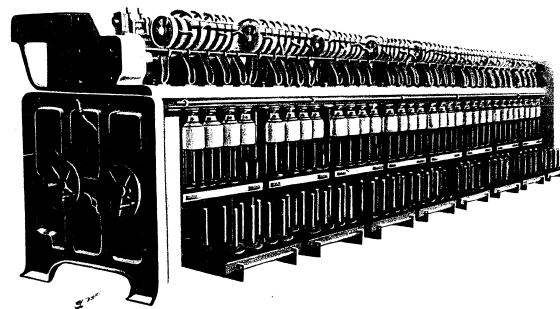
1. Maximum size of paper:
with three inking rollers 84×108 cm
with four inking rollers 70×108 cm
2. Minimum size of paper 42×48 cm
3. Type size:
with three inking rollers 81×105 cm
with four inking rollers 67×105 cm
4. Height of printing form 25.1 mm
5. Diameter of impression cylinder 540 mm
6. Tympan thickness 1.5 mm
7. Maximum number of type bed double strokes per min. 35
8. Number of speeds 4
9. Electric motor:
output 4.5 kW
speed 960 r.p.m.
10. Overall dimensions (with feeder):
length 7350 mm
width 2850 mm
height 2800 mm
11. Weight with feeder 14000 kg





ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
"МАШИНОЭКСПОРТ"



ПРЯДИЛЬНАЯ
МАШИНА
ПГ-200-П

STAT



ПРЯДИЛЬНАЯ МАШИНА Марка ПП-200-II

FLYER SPINNING FRAME Model ПП-200-II

Прядильная машина марки ПП-200-II предназначена для обработки пряжи из ленты пенькового или джутового очеса или из смеси этих волокон, поступающей с последнего перехода ленточной пеньковой машины.

В процессе переработки ленты в пряжу прядильная машина производит утонение ленты до заданного номера пряжи, дробление и параллелизацию волокон ленты и очищение их от нежелательных примесей, а также крутку и намотку пряжи на двухфланцевые катушки.

Питание машины лентой производится из круглых фибровых тазов.

Машина оборудована гребенными механизмами с двухзаходными червяками. Рогульки и веретена на машине расположены в два ряда в шахматном порядке. Тип рогулек — подвижные, отделенные от веретен. Тип веретен — неподвижные, с дисковым торможением катушек.

Привод рогулек — канатиками. Привод машины — от отдельного электродвигателя с передачей клиновыми ремнями через фрикционную муфту, обеспечивающую плавный пуск.

Пуск и останов производится кнопочными станциями через магнитный пускатель.

Машина оборудована механизмом для одновременного съема катушек, наработанных пряжей, и перевода в рабочее положение пустых катушек, что сокращает простои машины на съеме и количестве рабочих, обслуживающих машину.

Машина монтируется на цементные подушки под опоры остова.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Количество веретен на машине 64 шт.
2. Расстояние между веретенами в одном ряду 230 мм
3. Высота намотки пряжи на катушку 115 мм
4. Диаметр намотки пряжи на катушку 308 мм
5. Расстояние между осями второго питающего и вытяжного цилиндров от 0,45 до 0,9
6. Номера наработанных пряжей от 6 до 9
7. Пределы вытяжек от 0,65 до 1,3 кручений
8. Крутка намотки на катушку 1500, 1700, 1900, 2100, 2300 оборотов
9. Число оборотов рогульки 20 мм
10. Ширина вытяжной воронки 20 мм
11. Электродвигатель трехфазного тока:
 - мощность 2,8 кВт
 - число оборотов 1400 об/мин
12. Габаритные размеры:
 - длина (с открытыми дверками головной передачи) 9760 мм
 - ширина (с тягами и выдвинутой на съем картеткой) 2876 мм
 - высота 1890 мм
 - 12800 кг
13. Вес машины 12800 кг

CABLE ADDRESS: MASHINOEXPORT MOSCOW
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

The ПП-200-II Model Flyer Spinning Frame is designed for spinning hemp or jute tow sliver, or a blend of both, produced on the last passage hemp drawing frame.

Whilst transforming the sliver into yarn, the Spinning Frame attenuates the sliver to the given count, splits and parallels the fibres, and cleans them also of unspinnable impurities; further more, it twists the yarns and winds them on two flange bobbins.

The unit is fed by slivers from round fibre cans.

The unit is equipped with a gill box with two-thread screws.

The flyers and spindles are arranged in a double-row alternating order. The band-driven, suspended flyers are designed independently from the stationary spindles, the latter providing disc dragging of the bobbin.

The Spinning Frame is driven from an individual electric motor through V-belts and a friction clutch ensuring smooth starting of the machine.

For Frame control push-button stations and a magnetic starter are used.

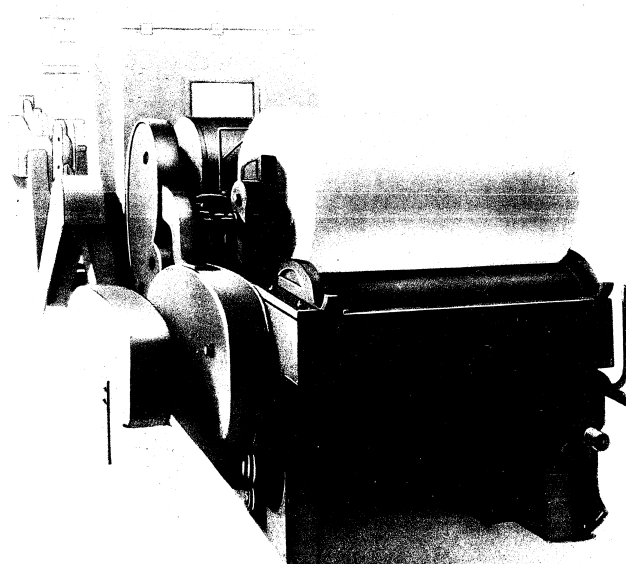
The Frame is equipped with an arrangement for simultaneous full bobbin dolling and empty bobbin placing in working position, which reduces the frame idle time and, also, the number of operators required for frame maintenance.

The Frame is mounted on cement pillows for the frame legs.

SPECIFICATIONS

1. Spindle number per frame 64
2. Spindle gauge in one row, mm 230
3. Lift, mm 115
4. Diameter of the bobbin to be wound, mm 308
5. Reach, mm from No. 0.45 to No. 0.9
6. Yarn counts to be produced 6—9
7. Draft range from 0.65 to 1.3
8. Twists per cm 1500, 1700, 1900
9. Flyer speed, r.p.m. 2100 and 2300
10. Conductor width, mm 20
11. Three-phase electric motor:
 - power, kW 2.8
 - speed, r.p.m. 1400
12. Overall dimensions, mm:
 - length (with open head stock doors) 9760
 - width (with cans and pulled-out carriage) 2876
 - height 1890
13. Frame weight, kg 12800

240116



ТРЕПАЛЬНАЯ ОДНОПРОЦЕССНАЯ МАШИНА

МОДЕЛЬ
ТО-80-800

ТРЕПАЛЬНАЯ ОДНОПРОЦЕССНАЯ МАШИНА

Модель ТО-80-800

Трепальная однопроцессная машина ТО-80-800 применяется для разрыхления и очистки хлопка с длиной волокна до 34-35 мм и для формирования массы хлопка в равномерный по номеру холст весом до 80 кг.

Машина представляет собой агрегат для обработки хлопка, состоящий из трех основных секций:

1. Горизонтального рыхлителя, где хлопок разрыхляется и очищается под действием ножевого барабана; передача хлопка в следующую секцию осуществляется автоматически при помощи сетчатых барабанов.

2. Промежуточной трепальной секции, где хлопок в камере трехбильного трепала подвергается предварительной обработке и передается далее (также автоматически), в третью секцию.

3. Окончательной трепальной секции с резервной камерой и холстоскатывающим аппаратом.

Система электроблокировки регулирует питание всех частей трепальной машины. Объем резервной камеры, где собирается обработанный хлопок, может быть изменен в зависимости от сорта хлопка и номера вырабатываемого холста.

Тугая навивка холста на скалку обеспечивается специальным механизмом. Машина снабжена также приспособлением для отсечки холста определенной длины.

Все быстро вращающиеся части машины монтированы на подшипниках качения.

Привод осуществляется двумя электродвигателями. Установка машины производится непосредственно на полу.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателями с пусковой аппаратурой, ртутными выключателями, электромагнитом, комплектом сменных шестерен и клиновидными ремнями.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность	130—180 кг/час
Номер холста	0.00215—0.00250
Длина холста	до 200 м
Ширина холста	965 и 1016 мм
Диаметр питающих цилиндров горизонтального рыхлителя	76 мм

ONE PROCESS SCUTCHING LAP MACHINE

Model TO-80-800

This One Process Scutching Lap Machine is used for opening and cleaning of cotton up to 34/35 mm staple, and for producing of laps (up to 80 kg) with a uniform weight per length unit.

This machine represents a unit for cotton processing, comprising three main sections:

1. Porcupine opener assumed to open and clean the cotton under the action of blade cylinder. The cotton is conveyed into the next section automatically by cages:

2. Intermediate scutcher, where cotton, being acted upon by three-blade beater, is subjected to a preliminary treatment before passing in an automatic way into the third section;

3. Finisher scutcher with reserve box and lap forming apparatus.

Electro-control regulates feeding of above sections of the scutching machine. The capacity of the reserve box, where the processed cotton accumulates, can be changed according to cotton grade and count of lap to be produced.

Tightness in lap winding on lap roller is achieved by a special arrangement.

The scutching machine is equipped with a motion for knocking-off laps of a definite length.

All fast rotating machine parts are mounted on rolling friction bearings.

The machine is driven from two electric motors.

The unit is installed directly on the floor.

The machine is supplied with electric motors' their starting equipment, mercury switches, electromagnet, change wheel set and V-belts.

SPECIFICATIONS

Production	130—180 kg/hour
Lap count	0.00215—0.00250
Lap length	up to 200 m
Lap width	965 and 1016 mm
Diagrams of the:	
feeding cylinders of the porcupine opener	76 mm

Диаметр ножевого барабана горизонтального рыхлителя	610 мм
Диаметр питающих цилиндров промежуточной трепальной секции	55 мм
Диаметр трехбильного трепала	406 мм
Диаметр питающих цилиндров резервной камеры	71 мм
Диаметр разрыхляющего барабана	350 мм
Диаметр выпускных валков	150 мм
Диаметр подального барабана	76 мм
Диаметр игольчатого трепала	406 мм
Диаметр сетчатых барабанов всех секций	558 мм
Диаметр схемных цилиндров всех секций	71 мм
Диаметр вентиляторов всех секций	455 мм
Число оборотов в минуту ножевого барабана	470
Число оборотов в минуту трехбильного трепала	1000—1200
Число оборотов в минуту игольчатого трепала	1000—1200
Число оборотов в минуту вентиляторов	900—1500
Число оборотов в минуту разрыхляющего барабана	300
Электродвигатели:	
мощность	3,2 и 5,7 кВт
число оборотов в минуту	1450
Габаритные размеры:	
длина	8470 мм
ширина	2030 мм
высота	2360 мм
Вес	около 9000 кг

blade cylinder of the porcupine opener	610 mm
feeding cylinders of the intermediate scutcher	55 mm
three-blade beater	406 mm
feeding cylinders of the reserve box	71 mm
opening cylinder	350 mm
delivery rollers	150 mm
pedal cylinder	76 mm
needle beater	406 mm
cages of all machine sections	558 mm
striker cylinders of all machine sections	71 mm
fans of all machine sections	455 mm

Speed of the:	
blade cylinder	470 r.p.m.
three-blade beater	1000—1200 r.p.m.
needle beater	1000—1200 r.p.m.
fans	900—1500 r.p.m.
opening cylinder	300 r.p.m.

Electric motors:	
power	3.2 and 5.7 kW
speed	1450 r.p.m.

Overall dimensions:	
length	8470 mm
width	2030 mm
height	2360 mm
Weight	approx. 9000 kg

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

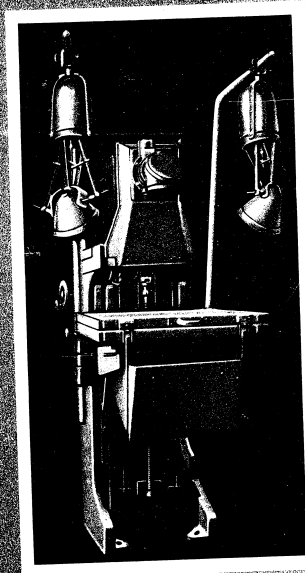
АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINEEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINEEXPORT Moscow

200201



РЕПРОДУКЦИОННЫЙ
ФОТОАППАРАТ
ФВ-2

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

РЕПРОДУКЦИОННЫЙ ФОТОАППАРАТ МОДЕЛЬ ФВ-2

Вертикальный автоматизированный ре-
продукционный фотоаппарат модели ФВ-2
предназначен для фотографирования цитри-
ховых, тонких, черно-белых и цветных
оригиналов.

Для производства диапозитивной съемки
фотоаппарат оборудован специальной при-
ставкой, которую устанавливают на каретку
вместо оригиналдержателя.

Фотоаппарат имеет механизм автомати-
ческой наводки (инверсор).

Фотоаппарат снабжен объективом с зер-
калом "Индустар 11с", с помощью которого
можно производить цветоразделительные
съемки.

Освещение оригиналов производится
двумя дуговыми фонарями, подвешенными
на кронштейнах оригиналдержателя.

Открытие и закрывание объектива
осуществляется с помощью лепесткового
электромеchanического затвора.

В коробке матового стекла смонтирован
механизм, обеспечивающий возможность
проведения растровых съемок.

Кроме кассет для фотоластин, аппарат
оснащен кассетами для пленок.

Каретка оригиналдержателя и коробка
матового стекла приводятся в движение от
электродвигателя или вручную.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат по матовому стеклу	400×400 мм
Полезная площадь оригиналдер- жателя	400×600 мм
Диапозитивная приставка для фотоластин в формате	до 300×400 мм
Пределы изменения масштабов съемки	2,5÷1,5:1
Репродукционный объектив:	
тип	"Индустар 11с"
фокусное расстояние	360 мм
апертура	1:9
Дуговые фонари:	
тип	ДФ-У
количество	2
потребляемая мощность одним фонарем	1,5 кВт
Электродвигатели:	
к вакуум насосу:	
мощность	0,27 кВт
число оборотов	1410 об/мин
к вентилятору:	
мощность	0,08 кВт
число оборотов	2000 об/мин
Габаритные размеры:	
длина	2000 мм
ширина	1015 мм
высота	1975 мм
Вес	660 кг

FOCUSING PROCESS CAMERA MODEL FB-2

The Vertical Automatic Focussing Process
Camera model FB-2 is provided for the pro-
duction of negatives or positives in either
line, tone or colour.

For producing transparencies the camera
is fitted with a special transparency holder
which is positioned on the carriage in place
of the copyboard.

The focussing system of the apparatus, for
size and sharpness, is automatic.

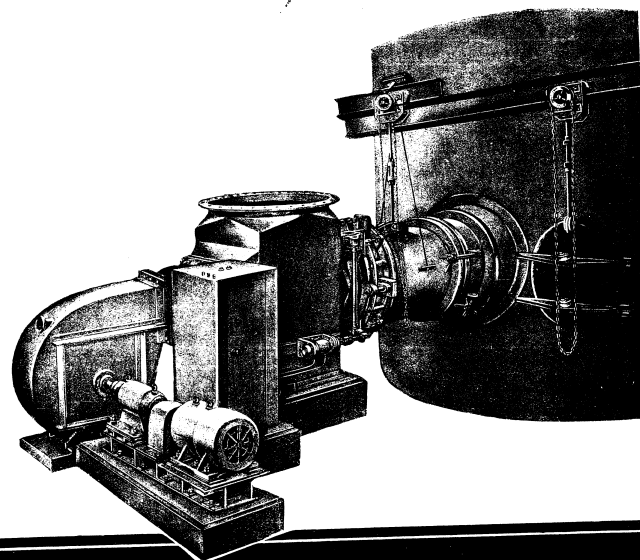
A lens with a mirror of the type "Indu-
star 11c" is provided for the production of
separation negatives. Two arc lamps are
fitted on the brackets of the copyboard ensur-
ing illumination of the process camera. The
lens is opened and shut under the action of
an electromechanical shutter. Within the box
with the ground glass is mounted a mechan-
ism for the screen motion. In addition to
the plateholders, the machine is equipped
with special filmholders.

The copyboard carriage and the box with
the ground glass are driven either from an
electric motor or by hand.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

Size of ground glass	400×400 mm
Useful area of copyboard	400×600 mm
Transparency holder for plates of sizes	up to 300×400 mm
Scale of reproduction	from 2.5 to 1.5:1
Lens type	"Industar 11c"
focus length	360 mm
aperture ratio	1:9
Arc lamps type	ДФ-У
number of pieces	2
power consumption per arc lamp	1.5 kW
Electric motors:	
for the vacuum pump:	
output	0.27 kW
speed	1410 r.p.m.
for the fan:	
output	0.08 kW
speed	2000 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	2000 mm
width	1015 mm
height	1975 mm
Weight	660 kg

Горелка ГОРЕЛКА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Венторгиздат. Заказ № 3117

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС

МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ГАЗОВАЯ ГОРЕЛКА производительностью 36000 м³/час

Газовая горелка является неотъемлемой частью воздухоподогревателя доменной печи и предназначена для принудительной подачи очищенного доменного газа и воздуха в камеру сгорания воздухоподогревателя. Газовая горелка представляет собой сварной корпус 1, выполненный в виде тройника, имеющего внутри газовые и воздушные каналы. К корпусу сверху подводится газопровод очищенного газа, а со стороны, противоположной воздухоподогревателю, устанавливается вентилятор 2. Газовые каналы корпуса горелки соединяются с газопроводом, а воздушные — с нагнетательным патрубком вентилятора.

Присоединение газовой горелки к штуцеру воздухоподогревателя на время нагревания воздухоподогревателя (газовый период) производится посредством выдвигного патрубка 3, внутри которого также имеются газовые и воздушные каналы, являющиеся продолжением соответствующих каналов корпуса горелки.

Таким образом, воздух из вентилятора идет через воздушные каналы корпуса горелки и выдвигного патрубка прямыми путем, а газ делает поворот в корпусе горелки. Смешивание газа и воздуха и горение газа происходит в камере сгорания воздухоподогревателя.

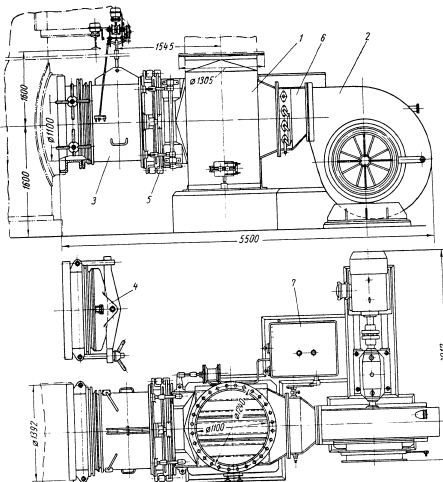
По окончании газового периода работы воздухоподогревателя газовая горелка отключается от последнего. Для этого выдвигной патрубок, подвешенный к кошке на растяжках, откатывается по монорельсу в сторону от оси горелки, и штуцер плотно закрывается заглушкой 4, которая также подвешена к кошке и перемещается по монорельсу в направлении, противоположном тому, в котором перемещается выдвигной патрубок.

Уплотнение выдвигного патрубка при соединении горелки с воздухоподогревателем достигается механизмом зажатия патрубка 5 с помощью уплотняющих прокладок.

Привод механизма зажатия выдвигного патрубка осуществляется силой гидравлического цилиндра, расположенного на корпусе горелки.

При закрытии штуцера воздухоподогревателя заглушкой уплотнение производится также на прокладке, которая сжимается вручную при помощи откидных винтов.

Регулирование количества воздуха, подвизаемого вентилятором, производится посредством дроссельного устройства 6, устанавливаемого между корпусом горелки и вентилятором и направляющим аппаратом на всасывающем патрубке вентилятора, причем направляющим аппаратом вручную производится грубое регулирование, заранее устанавливающее предел производительности вентилятора. Дроссельное же устройство управляется автоматическим регулятором нагрева 7, работающим в зависимости от количества газа, поступающего в воздухоподогреватель и действующим на угол поворота жалюзи дроссельного устройства.



GAS BURNER OUTPUT 36000 cu. m/hr

The gas burner is an integral part of the blast-furnace air-heater, and is designated for forced supply of clean furnace gas and air to the combustion chamber of the air-heater.

The burner consists of a T-shaped welded housing (1), having gas and air ducts, to which a clean-gas pipe is connected from the top, and an air fan (2) installed on the housing side opposite the air-heater. Gas ducts of the burner are connected to the gas pipe, and air ducts — to the outlet connection of the fan.

The gas-burner is connected to the air-heater inlet connection during heating of the air-heater (gas period) by means of a sliding connection sleeve (3), also having inside gas and air ducts, the latter constituting an extension of the corresponding ducts in the gas burner housing.

Thus, air from the fan passes directly through the air ducts of the burner housing and sliding connection sleeve, while gas makes a turn inside the burner housing. Mixing of gas and air and burning of gas take place inside the combustion chamber of the air-heater.

At the end of the gas period of air-heater operation the gas burner is disconnected from the latter. To achieve this, the sliding connection sleeve, suspended on a crab carriage by braces, is rolled along the monorail aside from the axis of the burner, and the air-heater inlet connection is tightly closed by an end plate (4), which is also suspended on the crab carriage and moves along the monorail in direction opposite to that of the sliding connection sleeve.

Sealing of sliding connection-sleeve at the junction point of burner with air-heater is achieved by a sleeve clamping mechanism (5) with the aid of packing gaskets.

The sleeve clamping mechanism is operated by a hydraulic cylinder located on the burners body.

In closing the air-heater inlet connection by the end plate, sealing is also carried out by means of a packing gasket manually compressed by hinged screws.

Control of the amount of air supplied by the fan is carried out by a throttling device (6) installed between the burner housing and fan, and a flow-guiding apparatus on the fan intake connection. Coarse regulation is carried out manually by the flow-guiding apparatus with which the fan limit output is set preliminary to operation. The throttling device is controlled automatically by heat controller (7), which adjusts the angular position of the throttling-device louvers depending on the quantity of gas entering the air-heater.

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

GAS BURNER

OUTPUT 36000 cu. m/hr

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

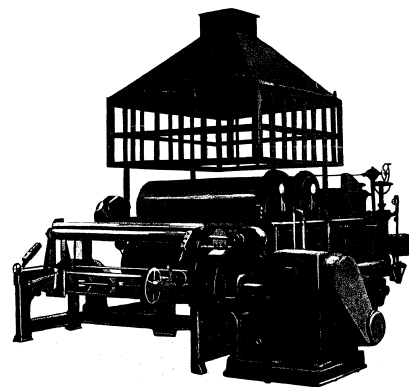
Производительность горелки по
воздуху в м³/час 36000
Давление воздуха в мм вод. ст. 200
Температура воздуха в °C 10-30
Давление подаваемого газа в мм
вод. ст. 200
Температура подаваемого газа в °C 95
Вентилятор типа Д-12:
диаметр ротора в мм 1200
скорость вращения ротора
в об/мин 730
Гидравлический цилиндр меха-
низма зажима:
диаметр цилиндра в мм 135
усилие на штоке в кг 800
рабочее давление в кг/см² 6
Электродвигатель переменного
тока:
тип К052-8
мощность в квт 50
скорость вращения в об/мин 730
Общий вес горелки с электро-
оборудованием в кг 8420

SPECIFICATIONS

Burner output, (air con-
sumption) 36000 cu. m/hr
Air pressure 200 mm. water
column
Air temperature 10-30°C
Incoming gas pressure 200 mm. water
column 95°C
Fan, exhauster type
D-12:
rotor diameter 1200 mm.
speed 730 r.p.m.
Hydraulic cylinder of
clamping mechanism:
cylinder diameter 135 mm
piston rod stress 800 kg
operating pressure 6 kg./sq. cm.
Electric motor, alternat-
ing current:
type K052-8
power 50 kW
speed 730 r.p.m.
Weight of burner with
electrical equipment 8420 kg

Машэкз 4176.01

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ МАШИНОЭКСПОРТ



ШБ-155-И

ШЛИХТОВАЛЬНАЯ
БАРАБАННАЯ МАШИНА
ДЛЯ ИСКУССТВЕННОГО ШЕЛКА

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
U.S.S.R. MOSCOW

ШЛИХТОВАЛЬНАЯ БАРАБАННАЯ МАШИНА МОДЕЛЬ ШБ-155-И

Шлихтовальная барабанная машина модель ШБ-155-И предназначена для шлихтования основы ленточной основы из пряжи искусственного волокна метрическим номером от 40 до 115, с плотностью основных нитей на 1 см от 20 до 80. Ширина шлихтуемых основ — от 750 до 1500 мм.

Машина состоит из стойки для сновального вала и прокатывающего аппарата, включающего ролики запущен, три отжимных вала и шлихтовальное корыто. Корыто снабжено регулятором уровня и температуры шикты и дистанционным термометром. После прокатывающего аппарата основа проходит через теплообдуюющую сушильную камеру, где предварительно подсушивается горячим воздухом. Камера снабжена дилатометрическим терморегулятором для регулирования температуры шикты и воздуха, поступающего из калорифера, и дистанционным термометром.

Для окончательной сушки основы после обдувочной камеры установлено пять сушильных барабанов с односторонним подогревом пара и сифонным отводом конденсата. Каждый барабан снабжен манометром, воздушным и пробисосущим клапанами. Паропровод в пределах машины снабжен автоматическим паровым клапаном, регулятором давления после этого клапана, предохранительным и регуляционным клапанами, запорным вентилем и манометром. После сушильных барабанов основа проходит через счетно-маркировальный аппарат, состоящий из жернового ролика, дифференциального счетчика длины куска, счетчика кубов, маркировального прибора и счетчиков митной и класовой основ.

Счетчик длины основы — дифференциальный со шкалой до 150 м. Счетчик кусков — со шкалой до 30 кусков.

После барабанов основа проходит через обдувочно-охлаждающее устройство, на регулируемый ролики и тянущий навал. Тянущий навал устанавливается на стойке накатного вала. Нашина основа на навал производится дисковым frictionом с ручной регулировкой натяжения.

Привод машины — от электродвигателя для рабочего хода, вентилятора подсушающей камеры, вентилятора обдувки и тянущего хода. Регулирование рабочей скорости производится вариатором.

Привод сушильных барабанов и отжимных валов осуществляется от махового вала. Для регулирования натяжения основы между отжимными валами и сушильными барабанами установлен уравнительный механизм.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	от 12 до 48 м/мин
Рабочая ширина	1550 мм
Общая мощность	7,05 кВт
Число сушильных барабанов	5 шт.
Диаметр барабанов	570 мм
Давление пара	3 атм.
Емкость клеевого корыта	35 л
Число отжимных валов	3 шт.
Количество нит в раздвоенном изгибе	600
Габаритные размеры машины:	
длина	6400 мм
ширина	3780 мм
высота (без зонта)	1700 мм
Вес машины	6500 кг

SIZING MACHINE Model ШБ-155-И

The ШБ-155-И Model Sizing Machine is designed for sizing of rayon section warps of metric Nos 40 to 115 with 20 to 80 warp threads per 1 cm. The width range of the warps being sized is from 750 to 1500 mm.

The Sizing Machine consists of a warp beam creel and a sizing apparatus incorporating entering rollers, three squeezing rollers and a size box. The size box is equipped with temperature and size level controls and a remote thermometer. After being guided through the sizing apparatus the warp passes through a pre-drying chamber where it is preliminarily dried under the action of hot air. This chamber is fitted with a dilatometric thermoregulator controlling the temperature of the size and of the air coming from the air heater. The pre-drying chamber, too, has a remote thermometer.

For final drying of the warp, five drying cylinders with one-side steam supply and siphon type condensate removal after the pre-drying chamber are installed. Each drying cylinder is fitted with a steam gauge as well as with air test valves. The steam piping inside the Machine is fitted with an automatic steam shut-off valve a pressure control after this valve, a safety valve and a reduction valve, a shut-off valve and a steam gauge. After the drying cylinder the warp passes through a metering and marking arrangement consisting of a metering roller, a differential warp length counter, a piece counter, a marking device and indicators for both the sized and unsized warp lengths. The scale of differential counter is calibrated up to 150 m, that of the piece counter up to 30 pieces.

Further on the warp passes through a cooling arrangement over a control roller and on to a weaver's beam. The weaver's beam is placed in a headstock and wound on by means of a disc type friction arrangement with manual tension control.

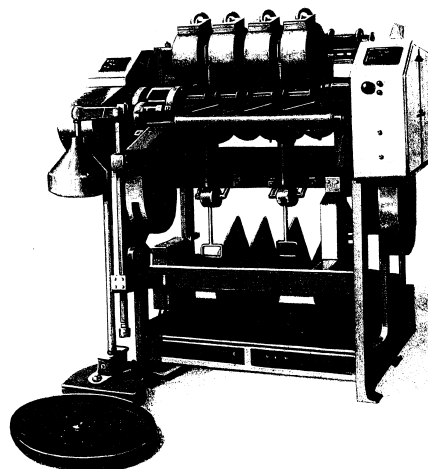
The Machine is driven from four separate electric motors actuating, correspondingly, the work run, the pre-drying chamber fan, the cooling fan and the crawl speed. A speed governor serves for regulating the working speed.

The drying cylinders and the squeezing rollers are driven from a longitudinal shaft. For regulating the warp tension between the squeezing rollers and the drying cylinders a leveling device is provided.

MAIN SPECIFICATIONS

Production (warp speed)	12 to 48 m/min
Working width	1550 mm
Total power required	7.05 kW
Number of drying cylinders	5
Cylinder diameter	570 mm
Steam pressure	3 atm. eff.
Capacity of the sizing box	35 litres
Capacity of the size reserve box	50 litres
Number of squeezing rollers	3
Number of wires in the zigzag expanding reel	600
Overall dimensions of the Machine:	
length	6400 mm
width	3780 mm
height (without hood)	1700 mm
Weight of the Machine	6500 kg

ЛЕНТОЧНАЯ ДЖУТОВАЯ МАШИНА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS: MASHINOEXPORT MOSCOW

ЛЕНТОЧНАЯ ДЖУТОВАЯ МАШИНА

Модель Л-1-А

Ленточная джутовая машина модели Л-1-Д предназначена для утонения и выравнивания ленты из джута или из смеси джута с пенькой, поступающей с тонкоочесальной машины, а также для параллелизации, дробления и очистки волокон ленты от неспрядываемых примесей.

Ленточная джутовая машина модели Л-1-Д служит первым переходом в группе ленточных машин, входящих в систему приготовления ленты из джута или смеси джута и пеньки при весе ленты, поступающей с тонкоочесальной машины, свыше 40 граммов в одном метре.

Питание машины лентой производится из четырех фибриных тазов. Машина оборудована гребенным механизмом с круглыми, двухкривошипными гребнями, которые перемещаются в пазах специальных направляющих, обеспечивающих увеличение скорости.

Для укладки выпускаемой ленты в таз и ее уплотнения машина оборудована лентоукладчиком и автоматическим уминателем.

Машина снабжена поддувающим вентилятором, препятствующим намотке ленты на гребни. Места выделения пыли на машине защищены вентиляционными кожухами, подключаемыми для удаления пыли и пыли в общую сеть вентиляции производственного корпуса.

Машина оборудована механизмами автоматического останова при обрыве ленты со стороны питания и при наполнении тазов лентой определенной длины.

Привод машины осуществляется от отдельного электродвигателя с передачей клиновыми ремнями. Пуск и останов производится от кнопочных станций через магнитный пускатель.

Основные рабочие органы смонтированы на подшипниках качения. Машина монтируется на цементные подушки под опоры основания и крепится к ним фундаментными болтами, залитыми цементом.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Скорость выпуска ленты	от 50 до 100 м/мин
2. Количество головок в машине	1 шт.
3. Количество лент в машине	4 шт.
4. Количество выпусков в машине	1 шт.
5. Расстояние между осью второго питающего и вытяжного цилиндров	350 мм
6. Диаметр гребенного валика	120 мм
7. Ширина вытяжной воронки	120 мм
8. Игловая гарантия:	
полная длина иглы	32 мм
номер иглы	14
шаг насадки иглы	13 мм
9. Пределы вытекания	1,7 кат
10. Размеры тазов:	
диаметр	500 мм
высота	914 мм
11. Длина наработанной ленты в таз	254,808,760 м
12. Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность	1,7 кат
число оборотов	980 об/мин
13. Табачные размеры:	
длина	2486 мм
ширина	1350 мм
высота	1693 мм
14. Вес машины	1565 кг

ТЕЛЕГРАФНЫЙ
АДРЕС:

JUTE DRAWING FRAME

Model Л-1-А

The Л-1-Д Model Jute Drawing Frame is designed for attenuation and equalizing of jute sliver, or mixed jute-and-hemp sliver, produced on the Finisher Card, as well as for effective paralleling, splitting and cleaning of fibres of unspinnable impurities.

The Л-1-Д Frame serves for the first drawing passage in the group of drawing frames, included in a preparing system for jute sliver, or mixed jute-and-hemp sliver, produced on the Finisher Card and weighing more than 40 grams per one meter.

The Frame is fed by slivers from four cans.

The Frame has circular, two-crank, gills, moving in grooves of special guides, expected to increase the speed of the gills.

For tight deposition of the produced sliver in the can the Frame is equipped with a coiler and an automatic sliver compressor unit.

The Frame is fitted with a blower placed under the slivers and preventing the latter from cwininding around the gills, as well as with ventilating hoods in places of dust generation for chaff and dust removal into the general ventilating system.

The Frame is equipped with automatic stop motions which stop the machine should a sliver breakage on the feed side occur; the Frame is also stopped automatically when the can is filled with sliver of a definite length.

The Frame is driven from an individual electric motor through V-belts, and started and stopped by push button stations through a magnetic starter.

The main running parts of the Frame are fitted with rolling type bearings.

The Frame is mounted on cement pillows for machine framing and fastened thereto by anchor bolts.

MAIN SPECIFICATIONS

1. Delivery speed range, m/min	50-100
2. Number of heads per frame	1
3. Slivers per frame	4
4. Deliveries per frame	1
5. Reach, mm	350
6. Diameter of gill roller, mm	120
7. Conductor width, mm	120
8. Pinning:	
full pin length, mm	32
wire number	No. 14
pitch of pins, mm	13
9. Draft range	4-6
10. Can size, mm:	
diameter	500
height	914
11. Length of sliver produced in can, m	254, 508 and 760
12. Three-phase current electric motor:	
length	1,7
power, kW	980
speed, r.p.m.	980
13. Overall dimensions, mm:	
length	2486
width	1350
height	1693
14. Weight of Frame, kg	1565

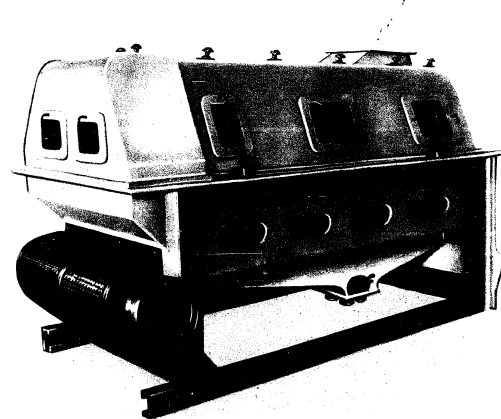
МОСКВА
МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Вестинггауд. Заказ № 1188

180204

КРУПОВЕЕЧНАЯ МАШИНА ГОЛУБЕВА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

КРУПОВЕЕЧНАЯ МАШИНА ГОЛУБЕВА МОДЕЛЬ 3В-2-Д

Круповеечная машина конструкции Голубева 3В-2-Д предназначена для сортирования по добротности круп и дунстов, получаемых на мельницах при сортовом помоле пшеницы. Промежуточные продукты сортируются на отдельные фракции по величине и парусности и очищаются от легких, отрубнистых частиц, оболочек и мучной пыли.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность при сортировании, кг/час:	
крупной	1000
крупы	900
средней	800
мелкой	750
дунста	750
Количество воздуха, потребляемого машиной, м ³ /мин	50-70
Сопротивление машины, м.м вод.ст.	15
Размеры сита:	
ширина, м	2×400
длина, м	1800
Амплитуда колебаний ситового кузова, м	10
Приводной шкив:	
число оборотов в минуту	500
размер, м	300×100
Потребная мощность, кВт	0.4
Габаритные размеры, мм:	
длина	2805
ширина	1525
высота	1830
Вес, кг	750

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Круповеечка состоит из наклонного деревянного кузова с двумя рядами сит, получающего прямолинейно-возвратное движение в горизонтальной плоскости. Кузов подвешен к станине машины на тросах, при помощи которых можно менять угол наклона его к горизонту.

Над ситами в кузове укреплены продольные лотки, куда собираются тяжелые отходы. Сита с нижней стороны очищаются самоходными щетками.

Над кузовом расположены аспирационные камеры с задвижками для изменения скорости воздушного потока.

Под ситовым кузовом расположены сборные камеры с наклонными днищами и четырьмя патрубками для вывода продукта из машины.

Поступающий на сита продукт дозируется и распределяется по ширине сита автоматически действующим механизмом.

GOLUBEV GROATS FANNING MILL MODEL 3В-2-Д

This 3В-2-Д Groats Fanning Mill designed by Golubev is intended for separation of groats and fine particles, according to their properties, at flour mills.

Intermediary products are separated into various fractions according to their size and aerodynamic properties, and are cleaned of light bran-like particles, hulls, and flour dust.

MAIN SPECIFICATIONS

Capacity per hour in grading:	
coarse	1000
medium	900
fine	800
fine particles	750
Air consumption of the machine, cu.m/min.	50-70
Air flow resistance of the machine in mm of water	15
Sieves:	
width, mm	2×400
length, mm	1800
Sieve housing swinging amplitude, mm	10
Driving pulley speed, r.p.m.	500
Size, mm	300×100
Motor output required, kW	0.4
Overall size, mm:	
length	2805
width	1525
height	1830
Weight, kg	750

MACHINE DESIGN

This Groats Fanning Mill comprises an inclined wooden housing with two rows of sieves receiving reciprocating movement in the horizontal plane. The housing is suspended to the machine frame on suspension ties by means of which it is possible to change its inclination angle to horizon.

In the housing, over the sieves, there are longitudinal troughs intended to accumulate heavy particles that have been blown away.

The sieves are cleaned from below by self-propelled brushes.

Aspiration chambers with sliding doors for varying the air flow velocity are situated above the housing.

Under the sieve housing are located collecting chambers with inclined bottoms and four pipes for discharging the final products out of the machine.

The product, upon entering the sieves, is dosed and spread over the sieve width by an automatic device.

СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Продукт, подлежащий сортированию, попадает через приемную коробку машины в бункер питательного механизма, который автоматически устанавливает необходимую ширину питающей щели и равномерно распределяет продукт по всей ширине машины.

При колебании кузова продукт перемещается вдоль сита. Скорость его перемещения можно регулировать изменением наклона кузова и угла отклонения подвешенных тросов от вертикали.

Сита, по которым перемещается продукт, продуваются воздухом снизу вверх. Под действием воздушного потока отрубнистые частицы и оболочки поднимаются вверх и отделяются от сита.

По выходе из узкого канала между желобками, воздушный поток уменьшает свою скорость, в результате чего часть поднятого продукта падает в желобки, а более легкие частицы уносятся дальше в аспирационные камеры. Часть оболочки осаждается в камере и выводится из машины продольными лотками, а наиболее легкие уносятся воздухом в фильтр.

Добротная, тяжелая крупа, преодолевая своим весом сопротивление воздуха, просивается через сита и падает на скаты под ситами.

Мелкие добротные частицы продукта уходят с сита сходом, подвергаясь при выходе дополнительному продуванию воздухом.

Проход всех сит может быть общим или разделенным на самостоятельные фракции с помощью перекидных клапанов.

Машина аспирируется от центральной сети.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы круповеечки необходимо следить за тем, чтобы приемная коробка была достаточно заполнена и непрерывным слоем по всей ширине питающей щели.

Необходимо следить за равномерным распределением продукта по всей ширине сита, не допуская движения его по одной стороне ситовой поверхности.

Скорость воздушных потоков должна быть отрегулирована так, чтобы добротный продукт не улетучивался в отходы. Для сохранения нормального воздушного режима все щели и неплотности в аспирационной сети должны устраняться.

Ситовые рамки должны быть прочно закреплены в кузове.

Шариковые подшипники следует периодически смазывать.

MACHINE OPERATION SCHEME

The product intended for separation enters, through the loading box of the machine, the hopper of the feeding mechanism which automatically sets the feeding slot at the necessary width and spreads the product uniformly all over the whole width of the machine.

Due to vibration of the sieve housing the product is then moved along the sieve, whereby its velocity may be adjusted by changing the sieve housing inclination angle as well as the angle of deviation, from the vertical position, of the suspension ties. The sieves over which the product is moving are subjected to an air blast from below, resulting in bran particles and hulls being separated and carried upwards along with the air flow.

Upon escaping the narrow channel between the troughs the air flow reduces its velocity, due to this, a part of the carried up product falls into this, a part of the product is forced to the aspiration chambers. One part of the hulls settles down in the chamber and is discharged out of the machine via longitudinal troughs, while the lightest ones are air-forced into the filter.

Good heavy grains, overcoming by their weight the air resistance, are dropped through the sieves onto the pans arranged beneath the sieves.

Lighter particles of the processed product, upon passing over the sieves, are subjected at the outlet to another air blast.

Upon having passed through the sieves the product may be either left mixed up or divided into fractions with the aid of shifting valves.

The machine is operated from the central aspiration line.

MAINTENANCE OF THE MACHINE

During operation of this Groats Fanning Mill it is necessary to see that the loading box be sufficiently filled up and, also, that the processed product might escape the sieve in a uniform uninterrupted flow along the whole feeding slot width.

It is essential to assure even distribution of the product over the whole width of the sieve not allowing it to move but along one side of the sieve surface.

The velocity of the air flow should be set in a way capable to prevent the good product from being blown out into waste. For maintaining a proper air flow duty the aspiration line should be completely tight.

It is necessary to assure cleanliness of the sieves.

The sieve frames should be reliably fastened in the sieve housings.

The ball bearings are to be lubricated regularly.

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:

Москва МАШИНОЭКСПОРТ

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT Moscow

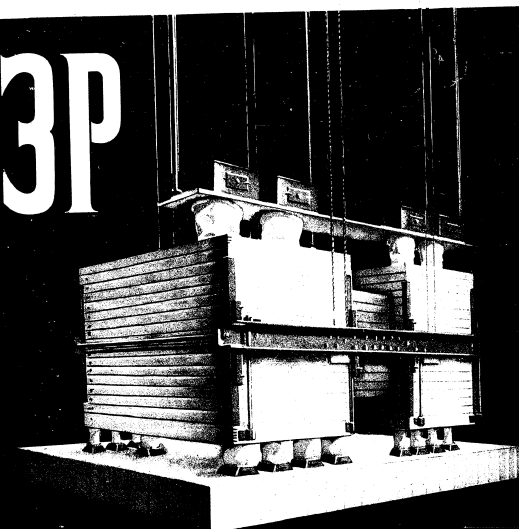
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:

МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

180 203

РАССЕВ

ЗР



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

РАССЕВ 3Р

Рассев 3Р предназначен для сортировки продуктов, получающихся в результате дробления зерна. Рассев 3Р применяется в размольных отделениях мельниц, но находит также применение и на крупных заводах для сортировки круп в процессе их обработки.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность (в зависимости от вида продукта)	8—10 т/ч
Размер ситовых рамок	1600×930 мм
Полезная поверхность сит (в зависимости от схемы)	22,5—26,0 м ²
Количество воздуха, потребляемое машиной	9 м ³ /мин.
Сопротивление машины	9 мм вод. ст.
Приводной шкив:	
число оборотов в минуту	190—200
размеры	250×85 мм
Потребная мощность	1,0 кВт
Габаритные размеры:	
длина	2830 мм
ширина	1830 мм
высота (минимальная)	2500 мм
Вес	1900 кг

КОНСТРУКЦИЯ РАССЕВА

Рассев имеет два кузова, состоящих из набора прямоугольных рамок, наложенных одна на другую и совершающих круговое поступательное движение в горизонтальной плоскости.

Рамки с ситами и доньями, образующие кузова, закрепляются вертикальными стержнями.

Оба кузова укреплены на общей металлической раме, стяжками приспособленными и болтами. Рама с кузовами подвешивается к потолочному перекрытию на стальных тросах.

Рассев приводится в круговое движение самобалансирующим механизмом, грузы которого располагаются между кузовами машины. Верхняя подвеска с приводным шкивом крепится к перекрытию.

Над приемными патрубками кузовов подвешена на металлических тросах доска с коробками, через которые рассев аспирируется.

Под нижними отверстиями в днищах кузовов на полу устанавливаются выходные патрубки для рассортированного продукта.

THE CIRCULATING GRAIN SIZING SCREEN

Model 3P

The 3P Circulating Grain Sizing Screen is intended for grading of products obtained by grain crushing. This Circulating Grain Sizing Screen is used in flour mill grain grinding departments, yet it can also be applied in groat mills for groat sizing.

MAIN SPECIFICATIONS

Capacity (depending on kind of processed product), in tons per hour	8—10
Sieve frames dimensions, in mm	1600×930
Working surface of the sieves (depending on layout adopted), in sq. m.	22.5—26.0
Air consumption of the machine, in cu. m. per min.	9
Resistance of the machine to air flow, in mm of the water pole	9
Driving pulley:	
speed, r. p. m.	190—210
size, in mm	250×85
Motor output required, kW	1.0
Overall sizes, in mm:	
length	2830
width	1830
height (minimum)	2500
Weight, in kg	1900

THE CIRCULATING GRAIN SIZING SCREEN DESIGN

This Circulating Grain Sizing Screen comprises two sieve housings, consisting of a set of rectangular frames placed one upon the other and performing circular motion in the horizontal plane.

The frames with sieves and bottom pans making up the housing are fastened by vertical tie rods.

Both housings are secured upon a common metal frame by means of ties and bolts. The frame with the housings is suspended to the ceiling on steel ropes.

This Sizing Screen is imparted circular motion from a self-balancing mechanism, the counterweights of which are moving in the space provided between the sieve housings of the machine. The upper suspension with the driving pulley is attached to the ceiling. A board with boxes through which the product passes, when subjected to air aspiration, is secured onto metal suspension ties over the receiving pipes of the sieve housings.

Кузова соединены с отверстиями приемной доски и с выходными патрубками материальными рукавами.

Сита на кузовных рамках укрепляются гвоздями. По ширине рама делится на два или четыре канала.

К одной из боковых стенок канала прикреплены жесткие решетки-гонки для перемещения продукта вдоль поверхности сита.

СХЕМА РАБОТЫ РАССЕВА

Подлежащий сортировке продукт самодвижущимся подводится в приемные коробки рассева и по рукавам направляется к делительным устройствам кузовов.

Продукт, равномерно распределенный по каналам, перемещается вдоль рамок под действием гонков, сортируясь на ситах.

Сита очищаются самоходными щетками, которые передвигаются между ситом и дном по направляющим. Нижняя часть щеток сбрасывает с доньев продукт в продольные каналы.

Под каждым ситом расположено сборное дно, которое отводит продукт по продольным каналам на нижнее сито или выводит из рассева через сборное дно.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы рассева необходимо следить за равномерным распределением продукта, поступающего по каналам приемных рамок, и за очисткой сит, сменяя изношенные щетки на новые и устраняя причины их плохой работы.

Повранные сита необходимо своевременно заменять или аккуратно подклеивать в местах разрывов или протирки.

Рассев должен быть хорошо отбалансирован; самобалансирующие механизмы должны работать бесшумно.

Рамки в кузовах должны прилегать плотно друг к другу по всему периметру во избежание пылевыведения.

Необходимо регулярно проверять наличие смазки в подшипниках и не допускать разбрызгивания смазки и нагрева подшипников.

Under the lower openings in the sieve housing bottom pans are installed discharging pipes for the assorted product.

The sieve housings are connected with receiving board openings as well as with the discharging pipes by means of cloth sleeves.

The sieves are fastened to the frames by nails. Across its width the frame is divided into two or four channels.

One of the channel side walls bears tin plate angles pushing the product along the sieve surface.

OPERATION SCHEME

The product intended for assortment is self-propelled into the receiving (loading) boxes of the sizing screen, and is guided, via sleeves, to the dividing mechanisms of the sieve housings.

The product, evenly spread over the channels is shifted along the frames under the action of tin plate angles, simultaneously undergoing a sizing on the sieves.

The sieves are cleaned automatically by brushes which are moving along the guides between the sieve and the bottom pans. The brushes, by their lower end, shovel the product out of the bottom pans into longitudinal channels.

Under each sieve there is a compound bottom which guides the product along the longitudinal channels onto the lower sieve or discharges it out of the machine.

MAINTENANCE OF THE MACHINE

During operation of this Grain Sizing Screen see to even distribution of the product upon its entering through the receiving frame channels, as well as to proper cleaning of sieves. Worn-out brushes should be replaced by new ones. In case of poor functioning of the machine be sure to eliminate the causes of it.

Broken sieves should be replaced by new ones or accurately pasted up in worn-out or broken places in due time.

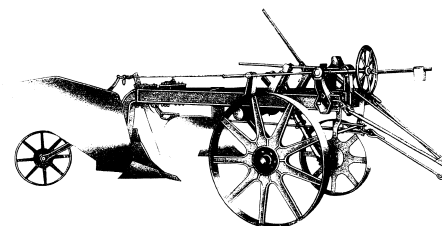
The Circulating Grain Sizing Screen should be properly balanced. The self-balancing mechanisms should work without any noise.

The frames in the sieve housings should tightly fit to each other all over their perimeters in order to prevent dust from getting out.

It is necessary to check regularly proper lubrication of bearings, and also to prevent splashing out of lubricants and overheating of bearings.

Charrue planteuse a tracteur ПП-50

ТЕХНОПРОМИМПОРТ



Cette charrue sert aux labours jusqu'à 75 cm de profondeur pour plantation de marcottes de vignes, scions d'arbres fruitiers, etc.

La charrue est dotée d'une rasette assurant l'ameublissement et l'enfouissement profond de la couche superficielle du sol.

Les excellents labours que permet de réaliser la charrue contribuent au développement du système racinaire des arbres.

Toutes les roues de la charrue tournent dans des paliers à rouleaux qui facilitent sensiblement son remorquage.

La charrue est dotée d'un dispositif de sûreté la dételant automatiquement du tracteur lorsque l'effort de traction dépasse la valeur admissible.

ВЕСЕЛОЈУЗНОЈЕ ОБЈЕДИНЕНИЈЕ

TECHNOPROMIMPORT

M O S K V A



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Le transfert de la charrue de la position de travail dans la position de route et vice versa se fait par un dispositif automatique.

La profondeur de labour se fixe par le régulateur à vis de la roue de guéret manœuvré à la main. Ce même régulateur permet de relever la charrue dans la position de route. La tenue de la charrue en raie, lors de l'établissement de la profondeur de labour, se règle également à la main par le régulateur de la roue de raie.

La charrue III-50 est indispensable à la préparation de la terre dans les vignobles et les vergers. La robustesse et la rusticité de la charrue en font un engin très efficace.

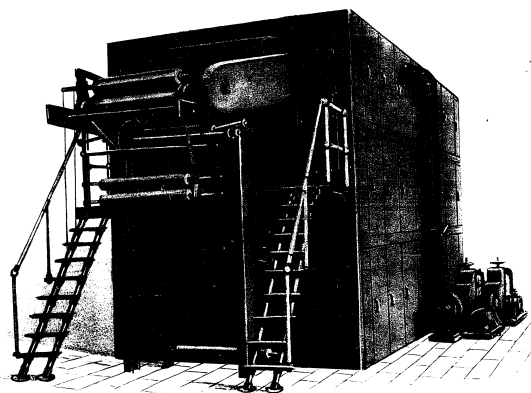
PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES

Cotes d'encadrement:	8 000 mm
longueur	1 900 mm
largeur	1 650 mm
hauteur (position de route)	1 700 kg
Poids	50 cm
Largeur de travail	75 cm
Profondeur maximum de labour	0,3 ha/h
Rendement	10, 50 ou 65, 90 CV.
Puissance demandée du tracteur	



VSESOJUZNOYE OBJEDINENIJE
TECHNOPROMIMPORT
M O S K V A

Yarkharpizdat, Commande n° 2284



**СУШИЛЬНАЯ
БАРАБАНАЯ
МАШИНА
ДЛЯ ПЕЧАТНЫХ ТКАНЕЙ**

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
"МАШИНОЭКСПОРТ"
СССР МОСКВА

СУШИЛЬНАЯ БАРАБАНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПЕЧАТНЫХ ТКАНЕЙ Модель СБП-110

Сушильная барабанная машина для печатных тканей модели СБП-110 предназначена для сушки набивных тканей после печатной машины. Сушка производится путем соприкосновения набивной ткани изнанкой с горячей поверхностью сушильных цилиндров из нержавеющей стали, обогреваемых паром.

Конструкция машины выполнена из четырех пар чугунных стоек, скрепленных между собой продольными и поперечными связями. На продольных связях установлены шесть сушильных цилиндров и два ряда (по 3 шт. в ряду) и направляющие ролики, направляющие ткань таким образом, что она соприкасается с сушильными цилиндрами изнанкой. Первый направляющий ролик, с которым ткань соприкасается лицевой стороной, находится в том месте, где ткань уже прошла по поверхности сушильных цилиндров, путь не менее двух окружностей цилиндра.

Отвод конденсата из сушильных цилиндров - ковшевой. Машина имеет специальный теплоизоляционный штерн и обдувочную вентиляцию для удаления excessного водяного пара из воздуха в местах его наибольшего скопления, а также автоматическое устройство, останавливающее ее при обрыве ткани.

Машина имеет также складчатую камеру на выходе из сушильной камеры, необходимую для некоторых видов красителей.

Выборка ткани из машины осуществляется самокладом в тележку со стороны обратной заправки.

Теплоизоляционный штерн имеет лестницы и площадки для обслуживания верхних цилиндров.

Привод машины производится от печатной машины.

Для выгрузки ткани из сушилки во время остановки печатной машины имеется специальный привод.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Рабочая ширина	1100 мм
Число сушильных барабанов	6 шт.
Диаметр сушильного барабана	1325 мм
Общая длина соприкосновения ткани с барабаном	20 м
Рабочее давление пара	1,5 атм
Обдувочный вентилятор:	
тип	ЭВР-3
расход воздуха	3500 м³/час
напор воздуха	60 кг/м²
Мощность электродвигателя привода выборки ткани	2,8 кВт
Мощность электродвигателя обдувочного вентилятора	1,7 кВт
Габаритные размеры машины:	
длина	9500 мм
ширина	4700 мм
высота	4000 мм
Вес машины	15 650 кг

CYLINDER DRYING MACHINE FOR PRINTED GOODS Model СБП-110

The СБП-110 Model Cylinder Drying Machine is designed for drying of printed goods after their leaving printing machines. The drying is fulfilled by contact of the printed fabric with the hot surface of steam heated drying cylinders. These are of stainless steel.

The Machine has four pairs of cast-iron vertical frames braced together by longitudinal and cross rails. On the longitudinal rails there are mounted six drying cylinders (in two rows per 3 cylinders) and the guiding rolls leading the cloth so that it contacts the drying cylinders by its wrong side. The first guiding roll the cloth touches by its right side is arranged at a point where the cloth has already passed a way equaling not less than two circumferences of the drying cylinders.

The condensed water is removed by means of buckets.

The Machine has a special heat insulating chamber and a ventilation system for removal of the water steam saturated air to the point of its most intensive accumulation. The Machine is fitted with an automatic arrangement stopping the unit should a cloth break occur.

The Machine is equipped with a cooling chamber at the exit side, required for some kinds of dye stuff.

The cloth is taken off by means of a plain r folding it down into a truck at the point-out end.

The heat insulating chamber has stairs and platforms for servicing the top drying cylinders.

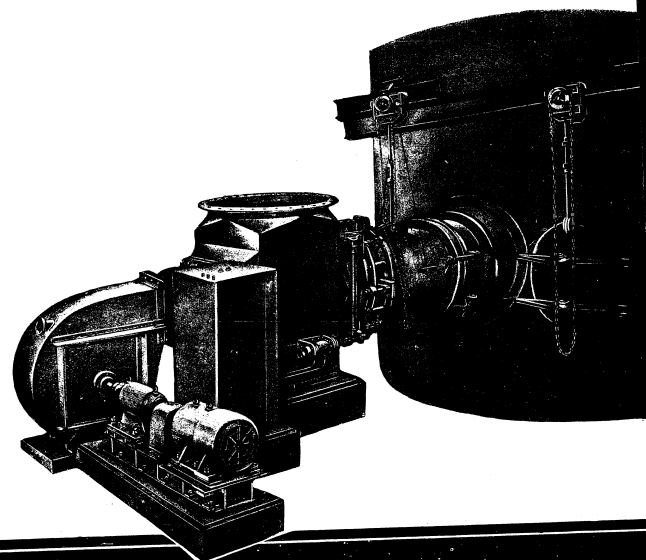
The Machine is driven from the printing unit. For taking off the cloth from the drying machine when the printing machine is stopped there is a special drive.

MAIN SPECIFICATIONS

Working width	1100 mm
Number of drying cylinders	6
Diameter of the drying cylinder	1325 mm
Total contacting length of cloth with cylinders	20 m
Working steam pressure	1,5 atm
Blowing fan:	
type	ЭВР-3
air consumption	3500 m³/hour
air pressure	60 kg/m²
Power of the electric motor for taking off the cloth from the Machine	2,8 kW
Power of the electric motor for the blowing fan	1,7 kW
Overall dimensions of the Machine:	
length	9500 mm
width	4700 mm
height	4000 mm
Weight of the Machine	15 650 kg

Паспорт № 110

Табовая ГОРЕЛКА



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ГАЗОВАЯ ГОРЕЛКА производительностью 36 000 м³/час

Газовая горелка является неотъемлемой частью воздухоподогревателя доменной печи и предназначена для принудительной подачи очищенного доменного газа и воздуха в камеру сгорания воздухоподогревателя. Газовая горелка представляет собой сварной корпус 1, выполненный в виде тройника, имеющего внутри газовые и воздушные каналы. К корпусу сверху подводится газопровод очищенного газа, а со стороны, противоположной воздухоподогревателю, устанавливается вентилятор 2. Газовые каналы корпуса горелки соединяются с газопроводом, а воздушные — с нагнетательным патрубком вентилятора.

Присоединение газовой горелки к штуцеру воздухоподогревателя на время нагревания воздухоподогревателя (газовый период) производится посредством выдвигного патрубка 3, внутри которого также имеются газовые и воздушные каналы, являющиеся продолжением соответствующих каналов корпуса газовой горелки.

Таким образом, воздух из вентилятора идет через воздушные каналы корпуса горелки и выдвигного патрубка прямым путем, а газ делает поворот в корпусе горелки. Смешивание газа и воздуха и горение газа происходит в камере сгорания воздухоподогревателя.

По окончании газового периода работы воздухоподогревателя газовая горелка отключается от последнего. Для этого выдвигной патрубок, подвешенный к кошке на растяжках, откатывается по монорейке в сторону от оси горелки, и штуцер плотно закрывается заглушкой 4, которая также подвешена к кошке и перемещается по монорейке в направлении, противоположном тому, в котором перемещается выдвигной патрубок.

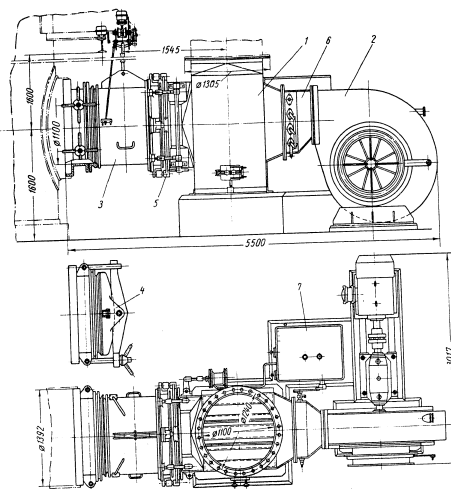
Уплотнение выдвигного патрубка при соединении горелки с воздухоподогревателем достигается механизмом зажатия патрубка 5 с помощью уплотняющих прокладок.

Привод механизма зажатия выдвигного патрубка осуществляется силой гидравлического цилиндра, расположенного на корпусе горелки.

При закрывании штуцера воздухоподогревателя заглушкой уплотнение производится также на прокладке, которая сжимается вручную при помощи откидных винтов.

Регулирование количества воздуха, подвезаемого вентилятором, производится посредством дроссельного устройства 6, устанавливаемого между корпусом горелки и вентилятором и направляющим аппаратом на всасывающем патрубке вентилятора, причем направляющим аппаратом вручную производится грубое регулирование, заранее устанавливающее предел производительности вентилятора. Дроссельное же устройство управляется автоматическим регулятором нагрева 7, работающим в зависимости от количества газа, поступающего в воздухоподогреватель, и действующим на угол поворота жалюзи дроссельного устройства.

GAS BURNER OUTPUT 36 000 cu. m/hr



The gas burner is an integral part of the blast-furnace air-heater, and is designated for forced supply of clean furnace gas and air to the combustion chamber of the air-heater.

The burner consists of a T-shaped welded housing (1), having gas and air ducts, to which a clean-gas pipe is connected from the top, and an air fan (2) installed on the housing side opposite the air-heater. Gas ducts of the burner are connected to the gas pipe, and air ducts — to the outlet connection of the fan.

The gas-burner is connected to the air-heater inlet connection during heating of the air-heater (gas period) by means of a sliding connection sleeve (3), also having inside gas and air ducts, the latter constituting an extension of the corresponding ducts in the gas burner housing.

Thus, air from the fan passes directly through the air ducts of the burner housing and sliding connection sleeve, while gas makes a turn inside the burner housing. Mixing of gas and air and burning of gas take place inside the combustion chamber of the air-heater.

At the end of the gas period of air-heater operation the gas burner is disconnected from the latter. To achieve this, the sliding connection sleeve, suspended on a crab carriage by braces, is rolled along the monorail aside from the axis of the burner, and the air-heater inlet connection is tightly closed by an end plate (4), which is also suspended on the crab carriage and moves along the monorail in direction opposite to that of the sliding connection sleeve.

Sealing of sliding connection-sleeve at the junction point of burner with air-heater is achieved by a sleeve clamping mechanism (5) with the aid of packing gaskets.

The sleeve clamping mechanism is operated by a hydraulic cylinder located on the burners body.

In closing the air-heater inlet connection by the end plate, sealing is also carried out by means of a packing gasket manually compressed by hinged screws.

Control of the amount of air supplied by the fan is carried out by a throttling device (6) installed between the burner housing and fan, and a flow-guiding apparatus on the fan intake connection. Coarse regulation is carried out manually by the flow-guiding apparatus with which the fan limit output is set preliminary to operation. The throttling device is controlled automatically by heat controller (7), which adjusts the angular position of the throttling-device louvers depending on the quantity of gas entering the air-heater.

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

GAS BURNER

OUTPUT 36000 cu. m/hr

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

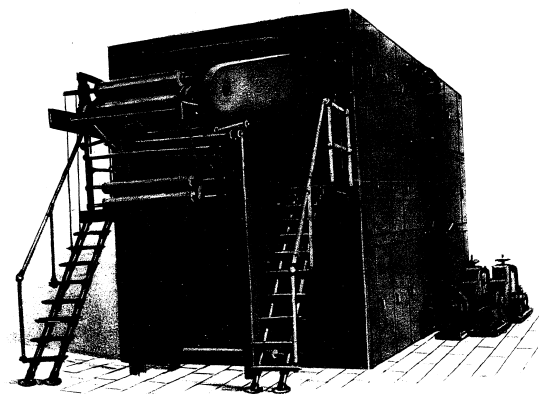
Производительность горелки по
воздуху в м³/час 36000
Давление воздуха в мм вод. ст. 200
Температура воздуха в °C 10-30
Давление подаваемого газа в мм
вод. ст. 95
Температура подаваемого газа в °C 200
Вентиллятор типа Д-12:
диаметр ротора в мм 1200
скорость вращения ротора
в об/мин 730
Гидравлический цилиндр меха-
низма зажатия 135
диаметр цилиндра в мм 800
усилие на штоке в кгс 6
рабочее давление в кгс/см² 6
Электропривод: переменно-
тока: K052-S
тип 50
мощность в кВт 730
скорость вращения в об/мин 8120
Общий вес горелки с электро-
оборудованием в кг 8120

SPECIFICATIONS

Burner output (air con-
sumption) 36 000 cu. m/hr
Air pressure 200 mm. water
column
Air temperature 10-30°C
Incoming gas pressure 200 mm
water column
Incoming gas tempera-
ture 95°C
Fan, exhauster type
D-12:
rotor diameter 1200 mm.
speed 730 r.p.m.
Hydraulic cylinder of
clamping mechanism:
cylinder diameter 135 mm
piston rod stress 800 kg
operating pressure 6 kg/sq. cm
Electric motor, alternat-
ing current K052-S
type 50 kW
power 730 r.p.m.
speed 8120
Weight of burner with
electrical equipment 8120 kg

МАШИЗ 4176-41

VSESOUZNOJE OBJEDINENIJE
MACHINOEXPORT
U S S R MOSCOW



**СУШИЛЬНАЯ
БАРАБАННАЯ
МАШИНА
ДЛЯ ПЕЧАТНЫХ ТКАНЕЙ**

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
„МАШИНОЭКСПОРТ“
C C C P МОСКВА

СУШИЛЬНАЯ БАРАБАНАННАЯ МАШИНА ДЛЯ ПЕЧАТНЫХ ТКАНЕЙ

Модель СБП-110

Сушильная барабанная машина для печатных тканей модели СБП-110 предназначена для сушки набивных тканей после печатной машины. Сушка производится путем соприкосновения набитой ткани изнанкой с горячей поверхностью сушильных цилиндров из нержавеющей стали, обогреваемых паром.

Конструкция машины выполнена из четырех пар чугунных стоек, скрепленных между собой продольными и поперечными связями. На продольных связях установлены шесть сушильных цилиндров в два ряда (по 3 шт. в ряду) и направляющие ролики, направляющие ткань таким образом, что она соприкасается с сушильными цилиндрами изнанкой. Первый направляющий ролик, с которым ткань соприкасается, находится в том месте, где ткань уже прошла по поверхности сушильных цилиндров, где она еще не менее двух окружностей цилиндра.

Отвод конденсата из сушильных цилиндров - ковшевой. Машина имеет специальный теплоизоляционный шатер и обдувочную вентиляцию для удаления насыщенного водяными парами воздуха в местах его наибольшего скопления, а также автоматическое устройство, останавливающее ее при обрыве ткани.

Машина имеет также охлаждающую камеру на выходе из сушильной камеры, необходимую для некоторых видов тканей.

Выборка ткани из машины осуществляется самокатом в тележку со стороны, обратной заправке. Теплоизоляционный шатер имеет лестницы и площадки для обслуживания верхних цилиндров.

Привод машины производится от печатной машины. Для выработки ткани из сушилки во время остановки печатной машины имеется специальный привод.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Рабочая ширина	1100 мм
Число сушильных барабанов	6 шт.
Диаметр сушильного барабана	1325 мм
Общая длина соприкосновения ткани с барабаном	20 м
Рабочее давление пара	1,5 атм
Обдувочный вентилятор:	
тип	ЭВР-3
расход воздуха	3500 м³/час
напор воздуха	60 кг/м²
Мощность электродвигателя привода выборок тканей	2,8 кВт
Мощность электродвигателя обдувочного вентилятора	1,7 кВт
Габаритные размеры машины:	
длина	8500 мм
ширина	4700 мм
высота	4000 мм
Вес машины	15 650 кг

CYLINDER DRYING MACHINE FOR PRINTED GOODS

Model СБП-110

The СБП-110 Model Cylinder Drying Machine is designed for drying of printed goods after their leaving printing machines. The drying is fulfilled by contact of the printed fabric with the hot surface of steam heated drying cylinders. These are of stainless steel.

The Machine has four pairs of cast-iron vertical frame, braced together by longitudinal and cross rails. On the longitudinal rails there are mounted six drying cylinders (in two rows per 3 cylinders) and the guiding rolls leading the cloth so that it contacts the drying cylinders by its wrong side. The first guiding roll the cloth touches by its right side is arranged at a point where the cloth has already passed a way equalling not less than two circumferences of the drying cylinders.

The condensed water is removed by means of buckets.

The Machine has a special heat insulating chamber and a ventilation system for removal of the water steam saturated air at the point of its most intensive accumulation. The Machine is fitted with an automatic arrangement stopping the unit should a cloth break occur.

The Machine is equipped with a cooling chamber at the exit side, required for some kinds of dyestuff.

The cloth is taken off by means of a plaiter folding it down into a truck at the going-out end.

The heat insulating chamber has stairs and platforms for servicing the top drying cylinders.

The Machine is driven from the printing unit. For taking off the cloth from the drying machine when the printing machine is stopped there is a special drive.

MAIN SPECIFICATIONS

Working width	1100 mm
Number of drying cylinders	6
Diameter of the drying cylinder	1325 mm
Total contacting length of cloth with cylinders	20 m
Working steam pressure	1.5 atm. abs.
Blowing fan:	
type	ЭВР-3
air consumption	3500 m³ hour
air pressure	60 kg/m²
Power of the electric motor for taking off the cloth from the Machine	2.8 kW
Power of the electric motor for the blowing fan	1.7 kW
Overall dimensions of the Machine:	
length	8500 mm
width	4700 mm
height	4000 mm
Weight of the Machine	15 650 kg

Внешторгиздат, Заказ № 945

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

СУШИЛЬНО ШИРИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

МАШИНОЭКСПОРТ

СУШИЛЬНО-ШИРИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ МОДЕЛЬ СШ-110-Л

Сушильно-ширильный агрегат модели СШ-110-Л предназначен для окончательной отделки длинных тканей.

Ткань в агрегат поступает для дополнительной проминки и отжима на трехвалый водной каландр, для анпретирования на трехвалый плосовке и подсушки на сушильных барабанах. Ткань выравнивается по утку и ширине до стандартной ширины в целом поле и окончательно сушится в сушильно-ширильной камере. Агрегат состоит из натяжной рамки (брезня), тканенаправителей, правителей, трехвального водного каландра, роликового компенсатора, тканенаправителей, роликового компенсатора, подсушивающих барабанов с обдувочной системой, роликового компенсатора, тканенаправителей, автоматических ругных вводчиков, сушильной четырехсекционной камеры с цепным ширильным полем, с обогревательными паровыми калориферами и осевыми вентиляторами в каждой секции сушилки, лоткового компенсатора, роликового самоката для выравнивания перекошенного утка.

Привод агрегата — от индивидуальных электродвигателей. Водный каландр, плосовка, подсушивающие барабаны и цепное ширильное поле имеют синхронный привод от электродвигателей постоянного тока.

Остальные механизмы агрегата приводятся от электродвигателей переменного тока.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность по среднечисленному сорту ткани артикула № 402	25 м/мин
Рабочая ширина	от 450 до 1100 мм
Пределы производительности	от 12 до 60 м/мин (в зависимости от сорта ткани)
Установленная мощность электродвигателей	66,7 кВт
Количество сушильных цилиндров	10 шт.
Поверхность нагрева калориферов	200 м²
Часовой расход пара	600 кг/час
Давление насыщенного пара	3 атм
Количество сапунов на машину	1040 шт.
Удельный расход пара на 1 кг испаренной влаги	2—2,5 кг/кг
Габаритные размеры машины:	
длина	38 600 мм
ширина	8 787 мм
высота	4 500 мм
Вес агрегата	57 379 кг

STRETCHING AND DRYING RANGE Model СШ-110-Л

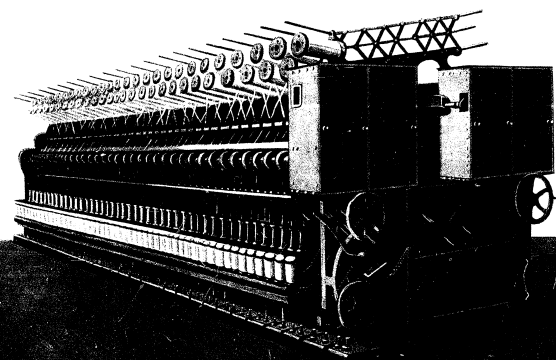
The СШ-110-Л Model Stretching and Drying Range is designed for final finishing of linen clothes.

The cloth enters the Range in the following way: for additional washing and squeezing — on a three-bowl hydraulic calender, for finishing — on a three-bowl padding machine, for drying — on drying cylinders. Being straightened wetwards and stretched up to the standard width by means of a chain field it is finally dried in the drying and stretching chamber. The Range consists of a tension frame, cloth guiders, a three-bowl hydraulic calender, a roller type compensator, cloth guiders, a three-bowl starch padding machine, a roller type compensator, drying cylinders with a blowing system, a roller type compensator, cloth guiders, automatic mercury cloth guiders, a drying four section chamber with a chain stretching field, steam air heaters and helical fans in each section of the dryer, a scray, a roller type plaiter, a batching arrangement and a differential motion for straightening the distorted wet threads.

The Range is driven from individual electric motors. The hydraulic calender, padding machine, drying cylinders and the chain stretching field have a synchronized drive from d. c. motors. Other units of the Range are driven from a. c. motors.

MAIN SPECIFICATIONS

Production on average rated cloth kind, No. 402 article	25 m/min
Working width	from 450 to 1100 mm
Production limits according to cloth kind	from 12 to 60 m/min
Rated electric motor power	66.7 kW
Number of drying cylinders	10
Useful surface of the air heaters	200 m²
Steam consumption per hour	600 kg per hour
Saturated steam pressure	3 atm. eff.
Number of clips per machine	1040
Specific steam consumption per 1 kg of evaporated moisture	2 to 2.5 kg/kg
Overall dimensions of the Range:	
length	38 600 mm
width	8 787 mm
height	4 500 mm
Weight of the Range	47 379 kg



прядильные
МАШИНЫ
ПР-90-Л
ПР-108-Л

CABLE ADDRESS:

MACHINOEKSPORT MOSCOW

ПР-90-Л ПР-108-Л

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT MOSCOW

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

обращайтесь по адресу:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

Москва, Г-200,

Смоленская-Сенная пл., 32/34

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34

Moscow, G-200

Cable ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

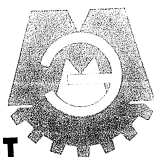
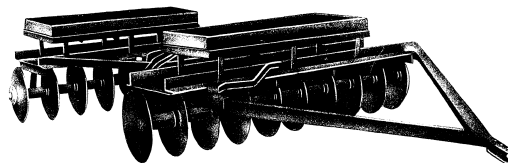


Иллюстрация: Багд. № 910



Пулвэризеур хортиколе а трактеур СТДБ-20



Ce pulvérisateur est destiné au hersage d'intervalles dans les vergers ou les plantations de cultures à
bois. Il peut être utilisé au déchaumage et hersage de terres après labours.

Le pulvérisateur est pourvu de deux cadres, antérieur et postérieur, assemblés par rivetage, accouplés
par leur milieu et réglables par levier et articulation à crémaillère.

Les trains de disques sont boulonnés aux cornières transversales de chaque cadre par l'intermédiaire
d'étauçons et de paliers.

VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

TECHNOPROMIMPORT

M O S K V A

Les disques du cadre antérieur ont leurs tranchants (leur concavité) tournés à droite et ceux du cadre postérieur – à gauche. La fixation des paliers permet après serrage des boulons de faire tourner facilement à la main les trains de disques.

Les disques (à l'exception du disque droit du cadre antérieur et du disque gauche du cadre postérieur) sont munis de tringles nettoyeuses, éliminant le bourrage, lorsque le pulvérisateur est utilisé pour la culture de sols humides et argileux.

Chaque cadre est surmonté d'un coffre à ballast que l'on remplit de terre lorsque le sol est compact et que le pulvérisateur n'assure pas le hersage à la profondeur exigée.

Une articulation à crémaillère, montée sur le cadre postérieur, fait varier l'angle d'attaque des disques et change le degré d'émission du sol. La commande de ce mécanisme se fait depuis le siège du conducteur du tracteur.

Selon les conditions de travail l'attelage peut, soit occuper une position centrale, soit être complètement ou partiellement déporté latéralement.

Le décalage latéral de l'attelage permet de cultiver le sol sous les arbres, le tracteur avançant entre les rangs sans endommager les branches.

Les disques du pulvérisateur sont fabriqués en acier fin. Ils sont robustes, très résistants à l'usure et ont une longévité considérable.

PRINCIPALES CARACTÉRISTIQUES

Marque du pulvérisateur	CTДБ-20
Nombre de disques	20
Profondeur de hersage	6–14 cm
Rendement avec tracteur de	15/30 CV en deuxième vitesse 0,875–1,01 ha/h
Puissance de tracteur demandée	15/30 CV
Encombrement	
largeur en position de transport	2,5 m
longueur avec attelage	4,3 m
hauteur avec coffres	0,8 m
Poids à vide	650 kg



VSESOJUZNOJE OBJEDINENIJE

TECHNOPROMIMPORT

M O S K V A

Vvedhorgizdat, Commande n° 2119



РУШАЛЬНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПОДСОЛНЕЧНЫХ СЕМЯН МОДЕЛЬ МРН

Рушальная машина МРН применяется в маслодобывающей промышленности и предназначена для отделения ядра подсолнечных и конопляных семян от оболочки лузги.

Обрушивание семян в машине осуществляется ударами бичей по зерну и трением о рифленую поверхность деки. Очистка семян от легких примесей и пыли производится потоком воздуха.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Производительность, кг/час	4200
Бичевой барабан:	
окружная скорость, м/сек	23—26
число оборотов в минуту	560—630
диаметр, мм	800
длина, мм	972
Потребная мощность, л.с.	5,0
Число оборотов питающего валика в минуту	98—110
Размер приводного шкива, мм	300×100
Габаритные размеры, мм:	
длина	1490
ширина	1435
высота	1735
Вес машины, кг	1380

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Машина представляет собой чугунный корпус, внутри которого вращается барабан с шестнадцатью бичами, прикрепленными к трем розеткам, сидящим на его валу. В передней части машины помещена дека, представляющая собой каркас со вставленными в него прилегающими друг к другу стальными прутками, образующими рифленую поверхность.

Зазор между верхней и нижней кромками деки и бичами бичевого барабана регулируется в пределах 8—80 мм.

В верхней части корпуса машины находится рифленый питающий валик, получающий вращение от вала барабана через ременную передачу.

SUNFLOWER SEED HULLING MACHINE MODEL MPH

The MPH Hulling Machine is used in the vegetable oil industry and is intended for separation of sunflower and hemp seeds from hulls.

Seed hulling is produced in this machine under the action of beater blows the seeds are subjected to, and, also, due to the seed being rubbed against the grooved surface of the concaves.

SPECIFICATIONS

Capacity, kg/hour	4200
Beater drum:	
circumferential velocity, m/sec	23—26
r.p.m.	560—630
diameter, mm	800
length, mm	972
Motor output required, H.P.	5.0
Feeding roller speed, r.p.m.	98—110
Driving pulley sizes, mm	300×100
Overall sizes, mm:	
length	1490
width	1435
height	1735
Machine weight, kg	1380

MACHINE DESIGN

The machine comprises a cast-iron housing inside of which rotates a drum with sixteen beaters attached to three spiders placed on the driving shaft. The front compartment of the machine houses a concave made up of a frame with inserted therein steel bars fitted close to each and forming a grooved surface.

The clearance between the upper and lower edges of the concave and the beaters of the drum is adjustable within a range 8—80 mm.

The upper compartment of the machine housing holds a fluted feeding roller rotated by the drum shaft through a belt drive.

СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Подлежащие обработке семена поступают через питающую коробку на рифленый валик. При вращении валика рифли захватывают семена и пропускают его внутрь машины.

Количество поступающих в машину семян регулируется шириной щели между рифленым валиком и прилегающими к нему клапанами.

В результате многократных ударов бичей вращающегося барабана и трения семян о деку оболочка семян разбивается, обрушенная масса падает в нижнюю часть машины и выводится из нее самотеком.

Аспирация машины осуществляется присоединением ее к центральной аспирационной магистрали.

Образующаяся в процессе обрушивания пыль и легкие частицы лузги отсасываются из машины потоком воздуха.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы машины необходимо следить за равномерной подачей семян питающим валиком по всей его длине.

Нормальная окружная скорость бичевого барабана не должна превышать указанную в технической характеристике.

Необходимо учесть, что при уменьшении расстояния бичей от рифленой поверхности деки, а также при увеличении окружной скорости бичей повышается интенсивность обрушивания семян, но вместе с тем увеличивается процент сепки и мучной пыли.

Нужно следить за тем, чтобы при интенсивной аспирации не было в отходах нормальных семян.

При износе прутков следует деки их повернуть; при образовании острых кромок на бичах они должны быть перевернуты или заменены новыми.

MACHINE OPERATING SCHEME

The seeds to be processed reach the fluted roller through the feeding box. During rotation of the roller the flutes catch the seeds and carry them along to the inside of the machine.

The quantity of the seeds charged into the machine is adjusted by the width of the clearance between the fluted roller and the adjacent valves.

Due to reiterated blows of the revolving drum beaters and rubbing against the concave the hull clears the seeds, the whole mass of the processed product is dropped into the lower compartment of the machine whence it flows out by its own weight.

The aspiration of the machine is produced by means of the central aspiration line to which it is connected.

Dust and light hull particles produced during operation are exhausted out of the machine by an air flow.

MAINTENANCE OF THE MACHINE

It should be seen during operation of the machine that the seeds be evenly fed by the fluted roller over its full length.

Normal circumferential velocity of the beater drum should not exceed that indicated in the Specifications.

It should be well kept in mind that reduction of the clearance between beaters and the grooved concave surface as well as increase of the circumferential drum velocity intensifies the seed hulling process but, simultaneously, increases the percentage of broken cores and flour dust.

It should be noted that during intensified aspiration no good seeds were carried along into waste.

Worn-out bars of the concave should be turned over; beaters with sharp edges should be turned over likewise or replaced by new ones.

ВСЕСОЮЗНОЕ
МАШИНОЭКСПОРТ

ОБЪЕДИНЕНИЕ

ВСЕСОЮЗНОЕ
МАШИНОЭКСПОРТ

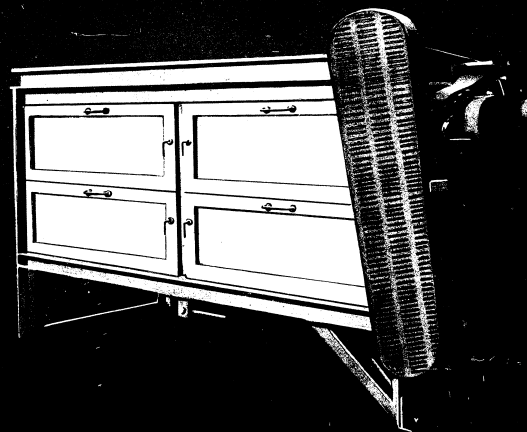
ОБЪЕДИНЕНИЕ

Sanitized Copy Approved for Release 2010/09/01 : CIA-RDP81-01043R000800170001-0



СЕПАРАТОР

ДЛЯ ХЛОПКОВЫХ СЕМЯН



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Sanitized Copy Approved for Release 2010/09/01 : CIA-RDP81-01043R000800170001-0

СЕПАРАТОР ДЛЯ ХЛОПКОВЫХ СЕМЯН Модель МС

Сепаратор для хлопковых семян модели МС предназначен для выделения ядра, сечки и масляной пыли, которая удерживается на опущенной шелухе в общей массе обрушенных хлопковых семян.

Отделение ядра, сечки и масляной пыли осуществляется в сетчатых барабанах под воздействием ударов бичей-разрыхлителей.

Окончательное отделение шелухи от ядра и ядровой пыли происходит на наклонных ситах.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Производительность, кг/час	3 600
Ситовая поверхность барабана м ²	5,7
Площадь плоского сита м ²	5
Эксцентриситет мм	18
Число ходов наклонных сит	250
Приводной шкив:	
число оборотов в минуту	250
размеры, мм	360 × 100
Потребная мощность кВт	3
Габаритные размеры мм:	
длина	3 895
ширина	1 769
высота	1 933
Вес кг	1 820

КОНСТРУКЦИЯ СЕПАРАТОРА

Основными рабочими органами сепаратора являются:

- два медленно вращающихся цилиндра, обтянутых стальной сетчатой поверхностью; внутри каждого барабана проходят валы с закрепленными на них бичами-разрыхлителями, расположенными по спирали, вращающимися в направлении, противоположном вращению барабанов;
- кузов с наклонными ситами и вставными рамами с натянутыми ситами.

COTTON SEED SEPARATOR Model MC

The MC Separator is intended for separation of seed cores, seed hull, and oil dust retained on the hairy hull surface in the whole mass of the hulled cotton seeds.

This separation of seed cores, seed hull, and oil dust is produced in sieve drums under the action of beater blows.

Final separation of hull from seed cores and core dust is effected on inclined sieves.

MAIN SPECIFICATIONS

Capacity, kg per hour	3 600
Sieve area of drum, sq. m.	5.7
Flat sieve area, sq. m.	5
Eccentricity, mm	18
Number of inclined sieve vibrations	250
Driving pulley:	
number of revolutions per min	250
size, mm	360 × 100
Motor output required, kW	3
Overall sizes, mm:	
length	3 895
width	1 769
height	1 933
Weight, kg	1 820

SEPARATOR DESIGN

The main working organs of the Separator are:

- Two slowly rotating cylinders with a slipped upon steel sieve covering. Shafts with attached thereto beaters arranged in a snail-like way and rotating in a direction opposite to that of the drum, are placed inside of each drum;
- A sieve frame with inclined sieves, and removable sieve frames with pulled thereupon sieves.

Вращение барабанов осуществляется через червячную передачу.

Бичевые валы вращаются от приводного вала через ремень с направляющими роликами.

Возвратно-поступательное движение сит кузова получается от эксцентриков приводного вала.

СХЕМА РАБОТЫ СЕПАРАТОРА

Хлопковые семена, подлежащие обработке, поступают через питающую воронку внутрь барабанов.

При вращении барабанов и бичей-разрыхлителей продукт перемещается по длине барабана: при этом крупная оболочка идет сходом и удаляется из машины по течке. Ядро с мелкой оболочкой и ядровой пылью проходит через сетчатую поверхность барабана и попадает на наклонные сита с возвратно-поступательным движением, где происходит окончательное отделение ядра от оболочки.

Ядро идет сходом по ситам. Мелкая шелуха идет проходом по дну ситового кузова.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы машины необходимо следить за равномерным поступлением продукта в каждый из барабанов, а также за равномерным распределением товара на наклонных ситах кузова.

Сита должны содержаться в чистоте.

Приводной вал машины с эксцентриками для передачи движения сит должен быть отбалансирован.

Необходимо следить за состоянием подшипников и наличием в них смазки.

The drums are imparted motion through a worm gear drive.

The beater shafts are driven from the driving shaft through a belt with guiding rollers. The reciprocating motion of the sieve frame is transmitted from the driving shaft eccentric.

SEPARATOR OPERATION SCHEME

Cotton seeds intended for treatment are delivered into the drums through the feeding hopper. During rotation of the drums and beaters (looseners) the seed material is moved along the drum length, separating the coarse hull which, then, passes over the sieves and is discharged out of the machine along the tray. The core with the fine hull and the core dust drops through the screened surface of the drum onto inclined sieves having reciprocating motion; on these sieves takes place the final separation of cores from hull.

The cores pass over the screen, while the fine hull fall down through a sieve and is guided over the frame bottom.

MACHINE MAINTENANCE

During operation watch the material to be evenly delivered onto each drum.

It should be seen also that the material be evenly distributed over the inclined sieves of the frame.

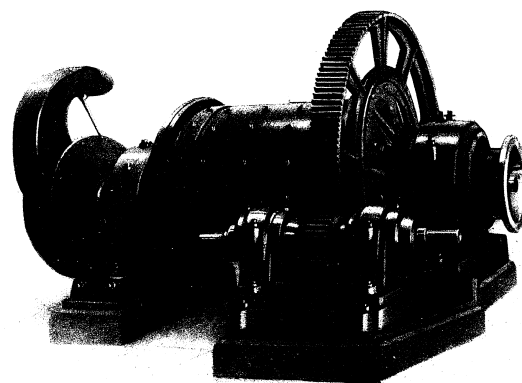
The sieves should be kept clean.

The driving shaft of the machine with the eccentrics designed to impart motion to the sieves should be balanced.

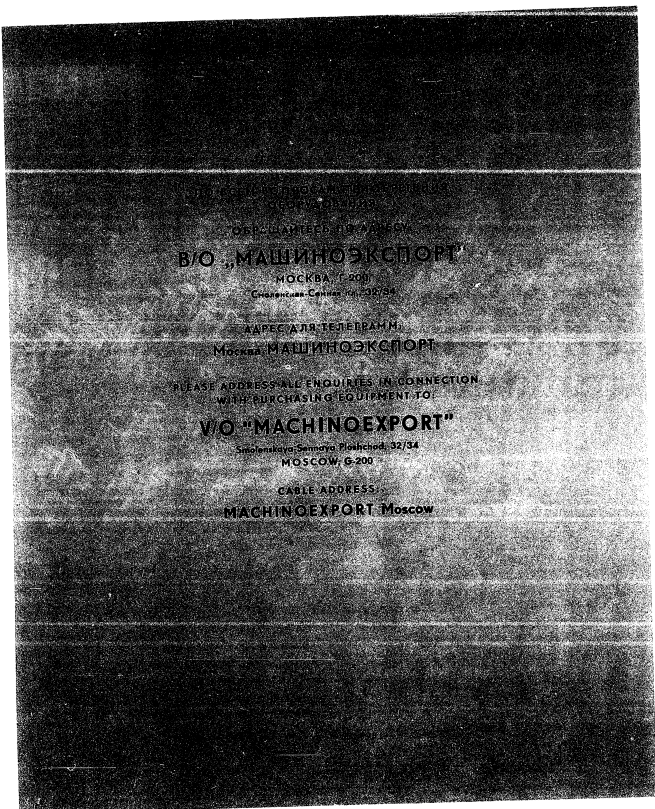
Watch condition of bearings and their lubrication.

120507

ШАРОВАЯ МЕЛЬНИЦА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНО ЭКСПОРТ
СССР МОСКВА



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА
МАШИНОЭКСПОРТ

ШАРОВАЯ МЕЛЬНИЦА 900×600 МОДЕЛЬ ШМ-1

I. ОБЩИЕ ДАННЫЕ

Шаровая мельница модели ШМ-1 предназначена для измельчения руд, углей, клинкера и других твердых и мягких материалов крупностью кусков не более 60 мм.

Процесс измельчения материала в мельнице происходит непрерывно, как в результате многократно повторяющихся ударов падающих шаров, так и путем раздавливания и истирания.

Крупность готового продукта, получаемого при измельчении в мельнице, колеблется в пределах от 1,5 до 0,07 мм. Готовый продукт по крупности отдельных частиц получается однородным.

Производительность шаровой мельницы модели ШМ-1 колеблется в пределах от 0,12 до 0,75 т/час, в зависимости от степени измельчения материала.

II. КОНСТРУКЦИЯ И СХЕМА РАБОТЫ МЕЛЬНИЦЫ

Шаровая мельница модели ШМ-1 представляет собой машину, состоящую из цилиндрического корпуса, закрытого с торцевых сторон массивными конусными крышками с цапфами. Цилиндрический корпус мельницы внутри футеруется броневыми плитами из мартеновистой стали.

Дробильными телами служат металлические шары.

Цапфы конусных крышек имеют центральные отверстия, одно из которых фланцем соединено с одновращающимся шлицевым питателем, через который происходит загрузка материала; через противоположное отверстие происходит выгрузка измельченного материала.

Цилиндрический корпус мельницы 12 соединяется фланцами с торцевыми крышками 11. Центральная часть торцевых крышек образует пустотелые цапфы 1, в которые вставляют сменные втулки 2 — одну загрузочную, другую разгрузочную. В цилиндрическом корпусе устроены лавы 13, которые служат для монтажа и демонтажа футеровочных плит. Внутренняя сторона цилиндрического корпуса мельницы выложена футеровочными броневыми плитами из мартеновистой стали. Со стороны загрузочной крышки, на ее пустотелой цапфе укреплен комбинированный питатель 9, через который происходит загрузка материала. Разгрузка готового продукта осуществляется посредством разгрузочного устройства, которое состоит из диафрагмы 10, разгрузочной втулки 2 и центральной сливной трубы 14.

Диафрагма крепится к разгрузочной торцевой крышке корпуса мельницы; при этом ребристая поверхность диафрагмы обращена к разгрузочной крышке. Ребра диафрагмы служат для подъема разгружаемой через диафрагму пульзы до такой высоты, при которой она может выходить через цапфу.

Цилиндрический корпус мельницы вращается на двух пустотелых цапфах в основных подшипниках 4. Рабочее вращение мельницы осуществляется от электродвигателя 7 через текеронную передачу 6 на контршпиньон 3 и шестерню — малую 8 и большую 5.

120507

BALL MILL 900x600

Model ШМ-1

I. GENERAL DATA

The Model ШМ-1 Ball Mill is designed for the disintegration of ore, coal, clinker, and other hard and soft materials, the size of lumps not exceeding 60 mm.

The disintegration in the mill proceeds continuously, as a result of the constantly repeated impacts of dropping balls, as well as by crushing and grinding.

The size of grains obtained after disintegration in the mill varies from 1.5 to 0.07 mm. The mill produces grains of a uniform size.

The capacity of the ШМ-1 Ball Mill varies from 0.12 to 0.75 tons per hour, depending upon the required degree of disintegration.

II. DESIGN AND OPERATION OF BALL MILL

The ШМ-1 Ball Mill represents a machine consisting of a cylindrical housing, covered on the face sides by massive cone-shaped lids with journals.

The cylindrical mill housing is lined from within by armoured plates of manganese steel.

Metal balls serve as crushing bodies. The cone-shaped lids, the flange of one of these holes being connected with a single scoop helix feeder, through which the material is charged; the disintegrated material is discharged through the second hole facing the first.

The cylindrical mill housing is connected by flanges with the end lids. The central part of the end lids forms hollow journals, into which removable bushings — one for charging, the other for discharging — are inserted. The hatch, provided in the cylindrical housing, serves for mounting and dismantling of the manganese steel armour

plates, which line from within the cylindrical mill housing. The combined feeder is fastened on the side of the charging lid on its hollow journal, through which the material is fed. The discharging of the material is effected by means of a discharging device, consisting of the diaphragm, discharge bushing and central discharge pipe.

The diaphragm is attached to the discharging end lid of the mill housing, the ribbed surface of the diaphragm facing the discharge lid. The ribs of the diaphragm serve to raise the discharged pulp to a height at which it can be forced out through the journal.

The cylindrical mill housing rotates on two hollow pins in the main bearings. The mill is rotated by the electric motor through a V-belt transmission to the countershaft and to the small pinion and a large one.

III. SPECIFICATIONS

1. Capacity on ores of medium hardness, wet milling, t per hr	0.75; 0.55; 0.35; 0.21; 0.12	8. Initial ball charge, kg	450
2. Size of loaded lumps, mm	10; 10; 10; 10; 10	9. Electric motor:	A-72-8
3. Size of discharged lumps, mm 0.83; 0.3; 0.21; 0.15; 0.07		type	14
4. Best size of lumps charged (hard ore), mm	8—10	rating, kW	730
5. Dito (ores of medium hardness), mm	10—12	speed, r.p.m.	4480
6. Dimensions of cylindrical mill housing, mm:		10. Weight of Mill, kg	4480
length	900	11. Overall dimensions, mm:	
diameter	600	length	2136
length	40	width	3200
7. Drum speed, r.p.m.	60	height	1735

МАШИНО ЭКСПОРТ

VSESOJUZNOJE OBYEDINENIE

«MACHINEEXPORT»

IV. DELIVERY VOLUME

1. Ball Mill IIM-1	1	3. V-belt	4
2. Electric motor, 14 kW	1	4. Spare parts	1 set

V. SPARE PARTS

1. Lining plates	10 pcs	6. Charge bushings	1 pc.
2. Lining plate for hatch	2 "	7. Discharge bushings	1 "
3. Lid lining	8 "	8. Grate bar	8 pcs
4. Diaphragm lining	8 "	9. Pinion	1 pc.
5. Core lining	8 "		

KUGELMÜHLE 900x600

Modell IIM-1

I. ALLGEMEINES

Die Kugelmühle IIM-1 dient zur Zerkleinerung von Erzen, Kohlen, Klinker und anderen harten und weichen Stoffen von nicht über 60 mm Stückgröße.

Die Zerkleinerung des Mahlgutes in der Kugelmühle stellt einen kontinuierlichen Vorgang dar, da sie sowohl durch die sich häufig wiederholenden Schläge der Kugeln, als auch durch Zerquetschung und Zerreißung erreicht wird.

II. KONSTRUKTION UND ARBEITSWEISE DER MÜHLE

Die Kugelmühle IIM-1 besteht aus dem zylindrischen Mahlgehäuse, das an den Stirnseiten durch massive kegelförmige Deckel mit Zapfen abgeschlossen ist.

Die Innenflächen des zylindrischen Mahlgehäuses werden mit Panzerplatten aus Manganstahl ausgefüttert.

Als Mahlkörper werden Metallkugeln verwendet.

Die Zapfen der kegelförmigen Deckel haben zentrale Öffnungen. Eine von diesen Öffnungen ist mittels Flansch mit einem Einzelbecher-Schneckenpaar verbunden, der zur Beschickung der Mühle mit dem Mahlgut dient; durch die gegenüberliegende Öffnung wird das Mahlprodukt ausgeladen.

Das zylindrische Mahlgehäuse wird durch Flansche mit den Stirndeckeln verbunden. Der Zentralteil der Stirndeckel bildet Holzzapfen, in die auswechselbare Buchsen — die eine als Aufgabeechse, die andere als Entleerungsbuchse — eingesetzt werden. Im zylindrischen Mahlgehäuse ist ein Mannloch angeordnet, das zur Montage und Demontage der Mahlplatten dient. Die

Die Korngröße des durch die Vermahlung des Aufgabegutes erhältlichen Fertigergutes schwankt zwischen 1,5 und 0,07 mm. Das Fertigergut ist der Größe der einzelnen Teilchen nach gleichförmig.

Die Leistung der Kugelmühle Modell IIM-1 schwankt, je nach dem Zerkleinerungsgrad des Mahlgutes, in den Grenzen von 0,12 bis 0,75 t/Std.

Das zylindrische Mahlgehäuse läuft auf zwei Holzzapfen in den Hauptlagern. Die Arbeitsdrehbewegung der Mühle erfolgt vom Elektromotor über Keilriemenübertragung auf das Vorgelege und das Räderpaar-Ritzel und großes Zahnrad.

Das Diaphragma wird am Entleerungs-Stirndeckel des Mahlgehäuses befestigt; dabei ist die Rippenfläche des Diaphragmas dem Entleerungsdeckel zugekehrt. Die Diaphragmarippen dienen zum Heben der durch das Diaphragma ausgeladenen Pulpe auf eine für deren Austritt durch den Hohlzapfen genügende Höhe.

Das zylindrische Mahlgehäuse läuft auf zwei Holzzapfen in den Hauptlagern. Die Arbeitsdrehbewegung der Mühle erfolgt vom Elektromotor über Keilriemenübertragung auf das Vorgelege und das Räderpaar-Ritzel und großes Zahnrad.

III. TECHNISCHE HAUPTDATEN

1. Leistung beim Natmahlen mittelharter Erze, U/Std.	0,75; 0,55; 0,35; 0,21; 0,12	7. Trommeldrehzahl, U/Min	40
2. Korngröße des Aufgabegutes, mm	10; 10; 10; 10; 10	8. Ursprüngliche Kugelladung, kg	450
3. Korngröße des Mahlprodukts, mm	0,83; 0,3; 0,21; 0,15; 0,07	9. Elektromotor:	A-72-8
4. Zu empfehlende Korngröße des Aufgabegutes (für feste Gesteine), mm	8—10	Type	14
5. Zu empfehlende Korngröße des Aufgabegutes (für mittelharter Erze), mm	10—12	Leistung, kW	730
6. Abmessungen des zylindrischen Mahlgehäuses, mm:		Drehzahl, U/Min	4480
Durchmesser	900	10. Gewicht der Mühle, kg	2136
Länge	600	11. Außenmaße, mm:	3200
		Länge	1735
		Breite	
		Höhe	

IV. LIEFERUNGSUMFANG

1. Kugelmühle IIM-1	1	3. Keilriemen	4
2. Elektromotor, 14 kW	1	4. Ersatzteile	1 Satz

V. ERSATZTEILE

1. Mahlplatten	10 St.	6. Beschickungsbuchse	1 St.
2. Futterplatten beim Mannloch	2 St.	7. Entleerungsbuchse	1 St.
3. Deckelpanzerplatten	8 St.	8. Roststäbe	8 St.
4. Diaphragma-Auskleidungsstücke	8 St.	9. Zahnrad (Ritzel)	1 St.
5. Diaphragmakern-Auskleidungsstücke	8 St.		

BROYEUR A BOULETS DE 900x600

Modèle IIM-1

I. GENERALITES

Le broyeur à boulets modèle IIM-1 est destiné à la mouture de minerais, charbons, clinkers et autres matières dures ou tendres admises en morceaux ne dépassant pas 60 mm. La mouture s'opère en continu, tant par chocs fréquemment répétés dont s'accompagne la chute des boulets que par écrasement et frottement.

La granulation du produit obtenu dans le broyeur varie de 1,5 à 0,07 mm. La composition de ce produit au point de vue dimensions des grains est homogène.

Le débit du broyeur à boulets modèle IIM-1 est compris entre 0,12 et 0,75 t/h selon le degré de mouture des matières.

II. CONSTRUCTION ET SCHEMA DE FONCTIONNEMENT DU BROYEUR

Le broyeur à boulets modèle IIM-1 se compose d'un cylindre aux faces obturées par des flasques massives à tourillons.

Le cylindre du broyeur est garni à l'intérieur de plaques de blindage en acier au manganèse. Le broyeur est opéré par des boulets métalliques.

Les tourillons des flasques coniques comportent des ailettes axiales dont l'un est réuni par bride à un alimentateur monogode à limaçon qui effectue le chargement des matières; l'ailette

opposé sert au déchargement des matières broyées.

Le cylindre du broyeur est réuni par brides aux flasques. La partie centrale de ces dernières forme des tourillons creux dotés de moyeux interchangeables dont l'un sert au chargement et l'autre au déchargement. Une fenêtre ménagée dans le cylindre sert à monter ou à démonter les plaques de blindage. Ces plaques en acier au manganèse garnissent la surface interne du cylindre du

бroyeur. Le tourillon creux de la flasque de chargement porte l'alimentateur combine assurant l'introduction des matières. L'évacuation du produit fini se fait par le dispositif de déchargement comprenant le diaphragme, le moyeu de déchargement et la conduite de vidange centrale.

Le diaphragme vient se fixer à la flasque de déchargement du broyeur de manière que sa surface nervurée soit tournée vers cette flasque.

Les nervures du diaphragme servent à faire remonter la pulpe à décharger jusqu'à une hauteur telle qu'elle puisse sortir par le tourillon. Le cylindre du broyeur tourne sur deux tourillons creux dans les paliers principaux. La rotation du broyeur en cours d'utilisation est effectuée par le moteur électrique à l'aide d'une transmission à courroies trapézoïdales attaquant la transmission intermédiaire, le petit pignon et le grand pignon.

III. PRINCIPALES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

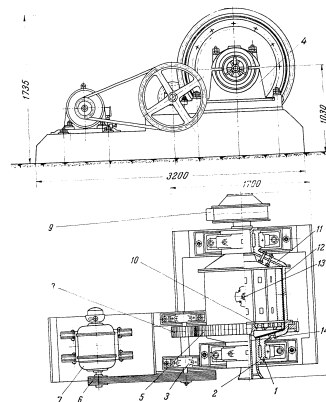
1. Débit (cas des minerais mi-durs, broyage par voie humide), t/h	0.75; 0.55; 0.35; 0.21; 0.12	7. Vitesse de rotation du cylindre, tr/min	40
2. Dimensions des grains de minerai chargé, mm	10; 10; 10; 10; 10	8. Charge initiale en boulets, kg	450
3. Dimensions des grains du produit fini, mm	0.83; 0.3; 0.21; 0.15; 0.07	9. Moteur électrique: type	A-72-8
4. Dimensions recommandées des grains de minerai à charger (roches dures), mm	8 à 10	puissance, kW	14
5. Idem (minerais mi-durs), mm	10 à 12	puissance, kW	730
6. Dimensions du cylindre du broyeur, mm: diamètre	900	vitesse de rotation, tr/min	4180
longueur	600	10. Poids du broyeur, kg	4180
		11. Cotes d'encombrement, mm: longueur	2136
		largeur	3200
		hauteur	1735

IV. LOT DE LIVRAISON

1. Broyeur à boulets ШМ-1	1	3. Courroies trapézoïdales	4
2. Moteur électrique de 14 kW	1	4. Pièces de rechange	1 jeu

V. PIECES DE RECHANGE

1. Plaques de blindage	10 pcs	6. Moyeu de chargement	1 pc.
2. Plaques de blindage de la fenêtre	2 "	7. Moyeu de déchargement	1 "
3. Plaques de blindage de flasque	8 "	8. Barreaux de grilles	8 "
4. Plaques de blindage du diaphragme	8 "	9. Pignon	1 "
5. Plaques de blindage du noyau du diaphragme	8 "		



III. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Производительность для руд средней твердости при скорости помола, т/час	0.75; 0.55; 0.35; 0.21; 0.12	7. Число оборотов барабана, об/мин	40
2. Размер частиц загружаемой руды, мм	10; 10; 10; 10; 10	8. Первоначальная шаровая загрузка, кг	450
3. Размер частиц получаемого продукта, мм	0.83; 0.3; 0.21; 0.15; 0.07	9. Электродвигатель: тип А-72-8	
4. Рекомендуемый размер загружаемых частей руды (для твердых пород), мм	8—10	мощность, кВт	14
5. То же (для руд средней твердости), мм	10—12	скорость, об/мин	730
6. Размер цилиндрического корпуса мельницы, мм: диаметр	900	10. Вес мельницы, кг	4180
длина	600	11. Габаритные размеры, мм: длина	2136
		ширина	3200
		высота	1735

IV. ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Шаровая мельница ШМ-1	1 шт.	3. Клиновой ремень	4 шт.
2. Электродвигатель 14 кВт	1 шт.	4. Запасные части	1 комплект

V. ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

1. Плиты футеровочные	10 шт.	6. Втулка загрузочная	1 шт.
2. Плиты футеровочные у дна	2 шт.	7. Втулка разгрузочная	1 шт.
3. Футеровка крышки	8 шт.	8. Ключи	8 шт.
4. Футеровка диафрагмы	8 шт.	9. Шестерня	1 шт.
5. Футеровка сердечника диафрагмы	8 шт.		

МАШИНО ЭКСПОРТ

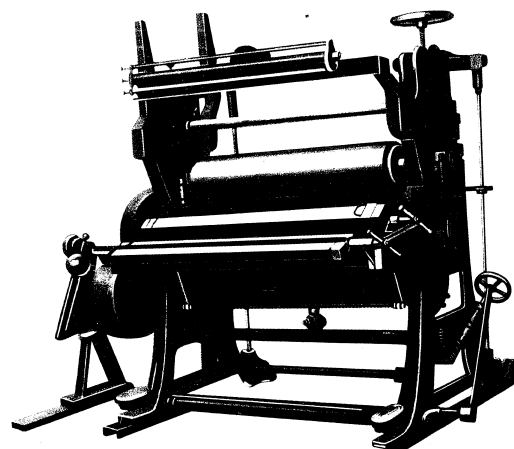
240506



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:

МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ПЛЮСОВКА ДВУХВАЛЬНАЯ ПД-110



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПД-110

ПЛЮСОВКА ДВУХВАЛЬНАЯ

Плюсовка предназначена для кислотного крашения, опрессовки и жидкостной пропитки тканей в расправленном состоянии.

Плюсовка состоит из ванны, откидной пары, двойной грузовой рычажной системы, подвешенного механизма для изменения расстояния между валами и заправочного устройства. На дне ванны имеются два направляющих ролика и змеевик. Имеется специальная система для опускания и подъема ванны в зависимости от величины необходимого погружения вала. Прижим вала — рычажный с грузами.

Заправку ткани можно производить двумя способами. При первом способе ванна поднимается настолько, что нижний откидной вал погружается в ванну, ткань пропускается непосредственно в жало вала и смачивается только с одной стороны нижним валом. При втором способе ванна опускается, и нижний откидной вал не касается раствора; ткань проводится сначала в ванну с раствором, где обходит два ролика, а затем направляется в жало вала. При том и другом способе заправки ткань из жала вала направляется на следующую машину или на соответствующее выборочное устройство. Привод плюсовки осуществляется через ременную передачу с коническими шестернями и парой цилиндрических шестерен от машины, входящей в агрегат.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Скорость движения в м/мин	до 85
Рабочая ширина в мм	1100
Диаметры валов в мм:	
ведущего нижнего	300
ведомого верхнего	250
Высота подъема ванны в мм	80
Разводка валов в мм	2
Нагрузка в жало вала в кг/см	20
Потребляемая мощность в квт	2,5-3
Габаритные размеры в мм:	
длина	2235
ширина	2795
высота	2120
Вес в кг	около 2000

TWO-BOWL PADDING MACHINE

This Padding Machine is intended for acid dyeing, finishing and liquid saturation of cloth in open-width state.

The Padding Machine consists of a trough, two bowls, a twin weight and lever type squeezing system, a lifting arrangement for adjusting the distance between bowls and feeding arrangement. At the bottom of the trough there are two guiding rollers and a heating coil. The machine incorporates a special device for lowering and lifting of the trough accordingly to the required immersion depth of the bowl.

The cloth may be threaded up by two methods. The first method provides for the trough to be lifted so that the bottom bowl be immersed into the trough; the cloth is then led directly into the nip, and is moistened but at one side. According to the second method the trough is lowered and the bowl does not touch the solution; the cloth first passes the trough filled with the solution and then runs around two rollers into the bowl nip. Both ways of threading make the cloth run from the nip into the next machine or into the corresponding take-out motion.

This Padding Machine is driven by a belt on cone pulleys, and a pair of wheels from an engine incorporated into the unit.

SPECIFICATIONS

Cloth speed	up to 85 m/min
Working width	1100 mm
Diameter of the:	
driving bottom bowl	300 mm
driven upper bowl	250 mm
Lift of the trough	80 mm
Reach of the bowls	2 mm
Pressure in the bowl nip	20 kg/cm
Power required	2.5-3 kW
Overall dimensions:	
length	2235 mm
width	2795 mm
height	2120 mm
Weight	approx. 2000 kg

CABLE ADDRESS:



MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внедрено в производство. Заказ № 204

НАБОРНАЯ ПЕРФОРИРУЮЩАЯ МАШИНА

МОДЕЛЬ
МК



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

НАБОРНАЯ ПЕРФОРИРУЮЩАЯ МАШИНА Модель МК

Наборная перфолирующая машина модели МК предназначена для набора с оригинала книжно-журнального текста путем перфорации бумажной ленты. В процессе набора на клавиатуре производится автоматический расчет выключки строк.

Набор можно производить основным и выделительным (курсивом или полужирным) шрифтами на русском и латинском алфавитах.

Все механизмы машины имеют пневматический привод от компрессора, обслуживающего несколько наборных и отливных машин.

Производительность машины — до 11 тысяч знаков в час.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Кегль шрифта и пунтах . . . 6, 8, 10 и 12
2. Формат набора в квадратах . . . 24x10
3. Плотность шрифтов в сетах . . . 7¹/₂; 8; 9; 9¹/₂; 10¹/₂; 10³/₄; 11¹/₂ и 12¹/₂
4. Число клавиш клавиатуры . . . 286
из них:
для шрифта . . . 225
для выключки . . . 30
специальных . . . 31
5. Давление воздуха в пневматической системе . . . 1,5±2 атм
6. Расход воздуха на одну машину . . . 0,06 м³/мин
7. Габаритные размеры:
длина . . . 650 мм
ширина . . . 900 мм
высота . . . 1300 мм
8. Вес . . . 400 кг

PERFORATING TYPE-SETTING MACHINE Model MK

This Type-Setting Machine, model MK, is designed for setting intricate text for book and magazine work. The machine is provided with a keyboard serving for making perforations on a paper ribbon. The perforations reproduce the copy in lines justified to proper length.

The machine composes body and display type (italic and medium bold) in Russian and Roman alphabets.

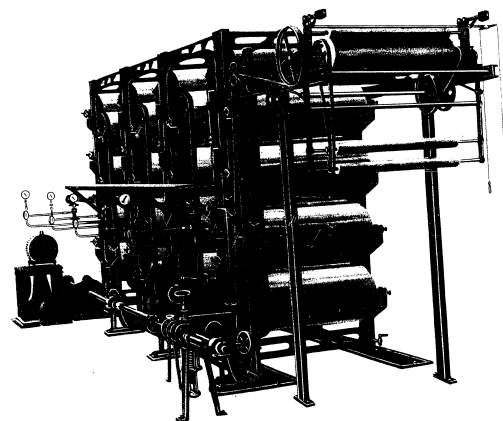
All mechanisms of the type-setting machine are driven by an air compressor, actuating several type-setting and casting machines.

The hourly output of the type-setting machine, model MK, is up to 11000 characters.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

1. Type body . . . 6, 8, 10 and 12 points
2. Size of composed line . . . from 8 to 40 picas
3. Range of type sets . . . 7¹/₂; 8; 9; 9¹/₂; 10¹/₂; 10³/₄; 11¹/₂; and 12¹/₂
4. Number of keys on keyboard . . . 286, among which
for the type . . . 225
for the justification . . . 30
special . . . 31
5. Air pressure in the vacuum system . . . from 1.5 to 2 atm.
6. Air consumption per machine . . . 0.06 cu. m per min
7. Overall dimensions in mm:
length . . . 650
width . . . 900
height . . . 1300
8. Weight in kg . . . 400

С Б 2 - 32/110



сушильная
БАРАБАННАЯ
машина

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
"МАШИНОЭКСПОРТ"
С С С Р МОСКВА



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС

МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



СУШИЛЬНАЯ БАРАБАННАЯ МАШИНА

Модель СБ2-32/110

Сушильная барабанная машина СБ2-32/110 предназначена для двусторонней сушки хлопчатобумажной ткани в расправленном состоянии на одно полотно.

Сушильная машина СБ2-32/110 состоит из 32 барабанов заправочного и выборочного устройств. Барабаны смонтированы на специальных стойках, скрепленных поперечными и продольными связями в четыре секции по 8 барабанов в каждой.

Барабан представляет собой цилиндр из листовой меди с двумя чугунными днищами и пустотелыми шпинями в днищах для подвода пара и отвода конденсата.

Заправочное устройство состоит из эстакады с тремя роликами и двух винтовых расправителей.

Выборка ткани производится самоскладом на тележку или на стол.

Ткань заправляется в машину так, что каждый барабан огибается тканью по дуге равной 246° попеременно лицом и изнанкой.

Привод машины осуществляется от электродвигателя через центробежную муфту и четырехскоростную коробку. Привод машины правой или левой руки. Пуск и останов машины осуществляются посредством кнопки и магнитного пускателя.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателями с пусковой аппаратурой, манометрами и конденсационными горшками.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность в м/час	2580—5220
Производительность по испаренной влаге в кг/час	320
Скорость движения ткани (ступенчатая) в м/мин	43; 55; 70; 87
Рабочая ширина в мм	1100
Диаметр барабанов в мм	570
Наибольшее давление пара в барабанах в атм	3
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность в кВт	7,5
число оборотов в минуту	970
Габаритные размеры в мм:	
длина	11055
ширина	4010
высота	4125
Вес в кг	около 17000

CYLINDER DRYING MACHINE

Model СБ2-32/110

The СБ2-32/110 Model Cylinder Drying Machine is designed for single-width two-side drying of cotton fabric in fully open state.

The СБ2-32/110 Model Cylinder Drying Machine consists of 32 cylinders, as well as of feed and letting off arrangements. The cylinders are mounted on special bracket posts, braced by traverses and longitudinal bars into four sections comprising eight cylinders each.

The cylinders are made of copper sheets with two cast-iron bottoms and hollow journals provided on the latter for steam lead-in and condensed water discharge.

The feed arrangement consists of a frame with three rollers, and two screw spreaders. The fabric is threaded up so that it comes to cover each cylinder over 246°, by its right and back sides, alternatively.

The fabric is taken off by a folder to be plaited down on a truck or table.

The machine is driven from an electric motor through a centrifugal clutch four-speed gear box. The machine can be equipped either with a right or left hand drive.

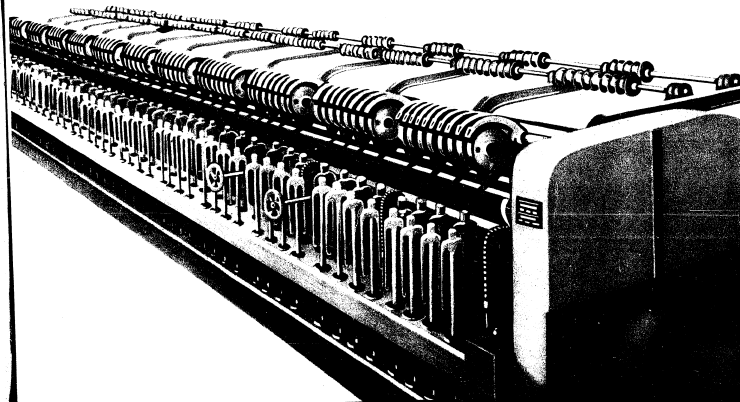
The Drying Machine is started and stopped by push-buttons and magnetic starter.

The machine is supplied complete with electric motors, starting equipment, pressure gauges and steam traps.

SPECIFICATIONS

Production	2580 to 5220 m/hour
Evaporated moisture	320 kg/hour
Fabric speed	43, 55, 70, 87 m/min.
Working width	1100 mm.
Cylinder diameter	570 mm.
Maximum steam pressure in the cylinders	3 atm.
Three-phase electric motor:	
power	7.5 k.w.
speed	970 r. p. m.
Overall dimensions:	
length	11055 mm.
width	4010 mm.
height	4125 mm.
Weight	approx. 17000 kg.

РО-164-Л



РОВНИЧНАЯ
МАШИНА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



РОВНИЧНАЯ МАШИНА Марка РО-164-Л

Ровничная машина марки РО-164-Л предназначена для выработки очесочной ровницы средних номеров из ленты лыжного очеса, поступающей с ленточной очесочной машины последнего перебеда.

В процессе переработки ленты в ровничную машину производится утонение ленты до заданного номера ровницы, дробление и параллелизация волокон ленты и очищение их от непереработанных примесей, а также крутку и намотку ровницы на двухфунтовые катушки.

Питание ровничной машины производится лентой из круглых фибровых талов.

Машина оборудована гребенными механизмами с двухзаходными червяками. Передача от дифференциального механизма на катушечный вал осуществляется бесшумными цепями.

Веретена расположены в два ряда в шахматном порядке. Привод к веретенам и катушечному валу осуществляется коническими шестернями.

Привод машины — от отдельного электродвигателя с передачей клиновыми ремнями. Пуск и останов производится кнопочными станциями, расположенными вдоль машины со стороны питания и со стороны выпуска.

Машина монтируется на цементные подушки под опоры остов.

Ровничные машины марки РО-164-Л изготовляются с разным расположением привода и валов с различным количеством веретен в зависимости от заказа.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Количество веретен на машине 80, 88 и 96 шт.
2. Расстояние между веретенами 184 мм
3. Высота намотки ровницы 230 мм
4. Диаметр намотки ровницы 115 мм
5. Расстояние между осями второго питающего и выкатного валков 234 мм
6. Число подъемов гребней (максимальное) 174 подъемов
7. Ширина выкатного валка 10, 12 мм
8. Продольная выкатка 0-4
9. Скоростная характеристика 58-7-8-9-10-11-12
10. Номера маркированных ровниц от N 1 до N 3,5
11. Скорость веретен 500, 550, 600, 650, 700 об/мин
12. Значения выкатки 1,5 мм
13. Габаритные размеры 1120 мм
14. Вес машины 1020 кг



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС :
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Внешторгиздат, Заказ № 508

ROVING FRAME Model PO-164-L

The PO-164-L Model Roving Frame is designed for producing tow rove (medium counts) out of line tow sliver coming from the last passage line tow drawing frame.

The Roving Frame attenuates the sliver to the given count, splits the fibres, makes these parallel and cleans them also of unspinnable impurities; furthermore, the Roving Frame twists and onwinds the roves on two-fundig bobbins.

The Frame is fed by slivers from round cans.

The Frame is equipped with a gill box with two-threaded screws.

The differential motion actuates the bobbin carrier shaft over noiseless chains.

The spindles are arranged in a double-row alternating order. The spindles and bobbins are driven from their shafts by bevel wheels.

The Roving Frame is driven from an individual electric motor through V-belts and controlled by push-button stations located along the frame both on the feed and delivery sides.

The Frame is mounted on cement pillows for the machine framing.

The PO-164-L Model Roving Frames are built with a right-hand drive and a spindle number varying according to order.

MAIN SPECIFICATIONS

1. Number of spindles 80, 88 and 96
2. Spindle distance, mm 184
3. Lift, mm 230
4. Diameter of full bobbin, mm 115
5. Distance between centres of the second feed roller and drawing cylinder, mm 234
6. Number of gill lifts per min (max) 174
7. Conductor width, mm 10, 12
8. Draft range 5-8
9. Pinning according to U.S.S.R. Standards 58-7-8-9-10-11-12
10. Counts of the rove to be produced from No. 1.0 to No. 3.5 500, 550, 600, 650, 700
11. Spindle speed range, r.p.m. 1,5
12. Electric motor power, kW 1020
13. Overall dimensions, mm 1120
14. Weight of Frame, kg 1020

СУШИЛЬНО ШИРИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ



СС-110-Л

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

МАШИНОЭКСПОРТ

СУШИЛЬНО-ШИРИЛЬНЫЙ АГРЕГАТ МОДЕЛЬ СШ-110-Л

Сушильно-ширильный агрегат модели СШ-110-Л предназначен для окончательной отделки длинных тканей.

Ткань в агрегат поступает для дополнительной промывки и отжима на трехвалный водяной каландр, для ашпретирования на трехвалной плюсовке и подсушки на сушильных барабанах. Ткань выравнивается по утку и ширине до стандартной ширины в цепном поле и окончательно сушится в сушильно-ширильной камере. Агрегат состоит из натяжной рамки (бремши), тканонаправителей, трехвалного водяного каландра, роликового компенсатора, тканонаправителей, трехвалной крахмальной плюсовки, роликового компенсатора, подсушивающих барабанов с обдувочной системой, роликового компенсатора, тканонаправителей, автоматической секционной камеры с цепным ширильным полем, с обогревательными паровыми калориферами и основными вентиляторами в каждой секции сушилки, лоткового компенсатора, роликового самоката, навивающего механизма и дифференциальной системы, водной каландра, плюсовки, подсушивающих барабанов и цепное ширильное поле имеют синхронный привод от электродвигателей постоянного тока.

Остальные механизмы агрегата приводятся от электродвигателей переменного тока.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность по среднему расчетному сорту ткани артикула 28 402	25 м/мин
Рабочая ширина	от 450 до 1100 мм
Пределы производительности	от 12 до 60 м/мин (в зависимости от сорта ткани)
Установленная мощность электродвигателей	66,7 кВт
Количество сушильных цилиндров	10 шт.
Поверхность нагрева калорифера	200 м ²
Часовой расход пара	600 кг/час
Давление насыщенного пара	3 атм
Количество клипс на машину	1040 шт.
Удельный расход пара на 1 кг испаренной влаги	2—2,5 кг/кг
Габаритные размеры машины:	
длина	38 600 мм
ширина	3 787 мм
высота	4 500 мм
Вес агрегата	47 370 кг

STRETCHING AND DRYING RANGE Model СШ-110-Л

The СШ-110-Л Model Stretching and Drying Range is designed for final finishing of linen clothes.

The cloth enters the Range in the following way: for additional washing and squeezing — on a three-bowl hydraulic calender, for finishing — on a three-bowl starch padding machine, for drying — on drying cylinders. Being straightened wetwards and stretched up to the standard width by means of a chain field it is finally dried in the drying and stretching chamber. The Range consists of a tension frame, cloth guides, a three-bowl hydraulic calender, a roller type compensator, cloth guides, a three-bowl starch padding machine, a roller type compensator, drying cylinders with a blowing system, a roller type compensator, cloth guides, automatic mercury cloth guides, a drying four section chamber with a chain stretching field, steam air heaters and helical fans in each section of the dryer, a scray, a roller type plaiter, a batching arrangement and a differential motion for straightening the distorted weft threads.

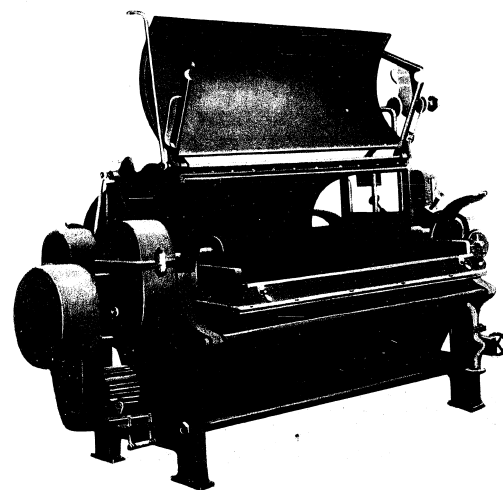
The Range is driven from individual electric motors. The hydraulic calender, padding machine, drying cylinders and the chain stretching field have a synchronized drive from d. c. motors. Other units of the Range are driven from a. c. motors.

MAIN SPECIFICATIONS

Production on average rated cloth kind, No. 402 article	25 m/min
Working width	from 450 to 1100 mm
Production limits according to cloth kind	from 12 to 60 m/min
Rated electric motor power	66.7 kW
Number of drying cylinders	10
Useful surface of the air heaters	200 m ²
Steam consumption per hour	600 kg per hour
Saturated steam pressure	3 atm. eff.
Number of clips per machine	1040
Specific steam consumption per 1 kg of evaporated moisture	2 to 2.5 kg/kg
Overall dimensions of the Range:	
length	38600 mm
width	3787 mm
height	4500 mm
Weight of the Range	47370 kg



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ



КРАСИЛЬНАЯ РОЛИКОВАЯ МАШИНА

КР-130-ШЛ

CABLE ADDRESS:

MACHINOEXPORT MOSCOW

РОССИЯ МАШИНОЭКСПОРТ

КРАСИЛЬНАЯ РОДИКОВАЯ МАШИНА Модель КР-130-ШЛ

Красильная родикова машина модели КР-130-ШЛ предназначена для гладкого крашения шелковых тканей пряжей.

Крашение осуществляется многократным прохождением ткани через ванну с раствором красителя при перемещении ее с вальцами на вальцы.

Крашитель в ванне разогревается острым, а подогреватель сухим паром. Температура раствора регулируется терморегулятором.

Напряжение ткани производится тормозящим вальцом, с которого сдвигается ткань. Скорость ткани при прохождении через ванну регулируется дифференциалом.

Остов машины состоит из двух чугунных рам, соединенных вилками. Вилки из нержавеющей стали имеют направляющие ролик, вилочные расправители на краях остовов, установленные для натяжения. На рамах остовов установлены для натяжения, обремененные турбинной пружиной, дифференциал с тормозной пружиной, автоматического двигателя и механизма автоматического управления работой машины. Процесс работы машины автоматизирован.

Число проходов ткани через красильную ванну устанавливается заранее. При подходе смотки к концу вальца машина автоматически переключается на обратный ход и по достижении заранее установленного числа проходов останавливается.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Средняя скорость движения ткани	61,8 м/мин
Рабочая ширина	1300 мм
Рабочий объем ванны	150 л
Диаметр вальца с тканью	700 мм
Диаметр вальца	180 мм
Мощность электродвигателя	1,7 кВт
Габаритные размеры машины:	
длина	1950 мм
ширина	2800 мм
высота	2175 мм
Вес машины	1800 кг

DYE JIGGER Model КР-130-ШЛ

The КР-130-ШЛ Model Dye Jigger is designed for plain dyeing of silk fabrics in full width.

The dyeing is accomplished by the fabric being repeatedly run through the dyeing liquor.

The dyeing liquor in the bath is heated up by live steam and maintained in hot state by closed steam. The liquor temperature is controlled by a thermostat.

Fabric tension is attained by braking the draw roller from which the fabric unwinds. The speed of the fabric running through the liquor is regulated by a differential motion.

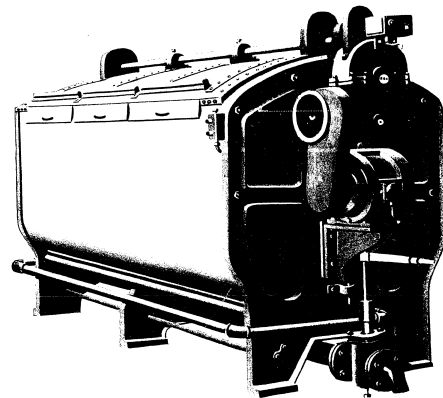
The machine body consists of two cast-iron framings braced together by rails. The bath, made of stainless steel, has five guiding rollers, screw expanders on a rocking frame, and a steam coil for heating up the dye liquor.

Two draw rollers covered with heat resistant rubber, the differential motion with brakes, an individual electric motor and controls for the automatic machine work regulation are mounted on the framings.

The working process is automatized. The number of cloth passages through the dye liquor is pre-set prior to starting operation. As one draw roller is fully cleared the machine is automatically reversed and after the required number of passages have been made the machine comes to stop.

MAIN SPECIFICATIONS

Mean fabric speed	61,8 m/min
Working width	1300 mm
Working bath volume	150 litres
Diameter of the cloth roll	700 mm
Diameter of the bare draw rollers	180 mm
Electric motor power required	1,7 kW
Overall dimensions of the Machine:	
length	1950 mm
width	2800 mm
height	2175 mm
Weight of the Machine	1800 kg



КР-130

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Вензельный знак № 928

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

КРАСИЛЬНЫЙ БАРАБАН CYLINDER DYEING MACHINE

Модель КБ-150

Model KB-150

Красильный барабан модели КБ-150 предназначен для крашения шерстяного трикотажа: чулок, носков, перчаток и других изделий из шерсти различных волокон.

Ванна красильного барабана выполнена из нержавеющей стали и прикреплена торцовыми стенками к двум чугунным рокам. Внутри ванны расположен красильный барабан цилиндрической формы. Барабан поперечными стенками делится на три отсека, а каждый отсек радиальными перегородками на четыре секции, образуя в целом барабан 12 секций. Против каждой секции в цилиндрической стенке барабана имеется загрузочное окно, закрытое изнутри крышкой. Радиальные перегородки, цилиндрические стенки и крышки — перфорированные.

Верх ванны закрыт тремя выдвижными крышками, расположенными против каждого отсека барабана.

С правой стороны машины на чугунной раме установлен привод, состоящий из электродвигателя с передачей вращения зубчатой передачей на редуктор и зубчатой передачей к зубчатому венцу барабана. На вале на торцевых стенках барабана установлен червячный редуктор, установленный автоматически передвигается по направляющим, вращая красильный барабан на заранее установленное число оборотов в минуту.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность единицы времени	150 кг
Загрузка	2,8 м
Объем красильной ванны	1,19
Модуль вращения	1100 мм
Диаметр барабана	2500 мм
Длина барабана	12 м
Число загрузочных секций	12
Потребляемая мощность	1,7 кВт
Габаритные размеры машины:	
длина	3500 мм
ширина	1385 мм
высота	1687 мм
Вес машины	1630 кг

The KB-150 Model Cylinder Dyeing Machine is designed for dyeing of knitted piece goods, such as stockings, socks, gloves, and similar articles produced of yarn of different fibres.

The tank of the Machine is made of stainless steel and is fastened by its butt walls to two cast-iron framings. Inside the tank there is arranged the dyeing cylinder, divided by cross partitions into three compartments; each compartment is subdivided by radial partitions into four sections, giving in all 12 sections per cylinder. In front of each section, on the cylindrical surface of the cylinder, there is a charging manhole closed by a sliding door. The radial partitions, the cylindrical walls and the doors are perforated.

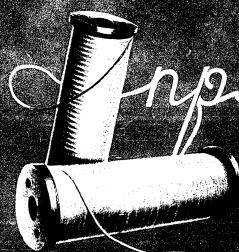
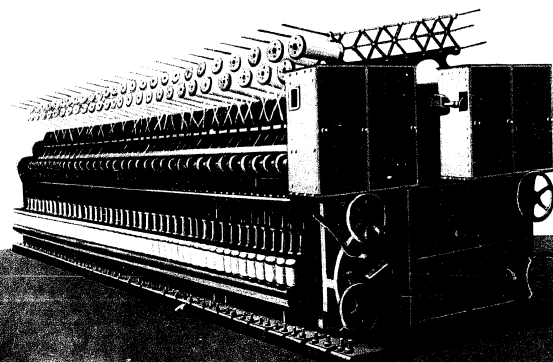
On top, the tank is closed by three sliding doors arranged against each cylinder compartment.

At the right side of the Machine, on a cast-iron framing, there is mounted the drive arrangement including an electric motor, V-belts, a reduction gear, a toothed gearing and a tooth wheel rim on the cylinder butt walls. On the body of the reduction gear there is installed an automatic switch control for changing the rotation direction of the Dyeing Cylinder to a pre-set number of reversals per minute.

MAIN SPECIFICATIONS

Production (charging at one time)	150 kg
Volume of the dyeing tank	2,8 m
Modulus of dyeing	1,19
Diameter of the cylinder	1100 mm
Length of the cylinder	2500 mm
Number of cylinder sections	12
Power consumption	1,7 kW
Overall dimensions of the Machine:	
length	3500 mm
width	1385 mm
height	1687 mm
Weight of the Machine	1630 kg

243223



Прядильные
МАШИНЫ
ПР-90-Л
ПР-108-Л

пряжильные МАШИНЫ ПР-90-Л ПР-108-Л

Пряжильные машины марок ПР-90-Л и ПР-108-Л предназначены для пряжи сукот способной машинной или отечественной пряжи из льна или отечественной ровницы, изготовленной с ровничных машин. Пряжильная машина марок ПР-108-Л может быть применена также для пряжи из джутовой или хлопчатобумажной ровницы.

Питание пряжильных машин производится ровницей с двухфланцевых катушек, установленных на шпинделях, или катушками над вытяжным аппаратом; намотка пряжи осуществляется на двухфланцевые катушки.

Вытяжной аппарат — двухцилиндровый с регулируемой нагрузкой на шпиндель и натяжением цилиндров. Машина выполнена с двусторонним размоточным роулем и веретом — в один ряд (для ПР-90-Л) и в два ряда (для ПР-108-Л).

Роулем — поочередно на шпинделях размоточным роулем и веретом — в один ряд (для ПР-90-Л) и в два ряда (для ПР-108-Л). Машина выполнена с двусторонним размоточным роулем и веретом — в один ряд (для ПР-90-Л) и в два ряда (для ПР-108-Л). Машина выполнена с двусторонним размоточным роулем и веретом — в один ряд (для ПР-90-Л) и в два ряда (для ПР-108-Л).

Для экономии расстояния между осями питающего и вытяжного цилиндров имеется специальный механизм с упорядоченным установкой величины развода.

Привод машины выполнен от отдельных электродвигателей на каждую сторону машины с передаточными шестернями и натяжными роликами для эластичности от зажима.

Машины выполняются с различными числами веретен и количеством от зажима.

Основные технические данные

	Марка машины	
	ПР-90-Л	ПР-108-Л
Количество веретен на машину, шт.	136, 152, 168, 184 или 200	128, 152, 168, 176, 188 или 200
Расстояние между веретнами, мм.	90	108
Высота намотки пряжи на катушку, мм.	115	127
Расстояние между осями питающего и вытяжного цилиндров, мм.	от 200 до 450	от 200 до 450
Номера обрабатываемой пряжи	от № 5 до № 9	от № 2,5 до № 8
Пределы вытяжки	от 4 до 9	от 4 до 9
Крутка на ног. см. пряжи	от 1,5 до 8,8 кручений	от 1,5 до 8,2 кручений
Скорость роулея, об/мин.	от 2000 до 4750	от 2500 до 4000
Максимальные размеры ровничной катушки, мм:		
высота	305	305
диаметр намотки ровницы	152	152
Электродвигатели трехфазного тока на каждую сторону машины:		
мощность, кВт	10	10
число оборотов, об/мин.	1400	1400
Габаритные размеры, мм:		
длина (для 200 веретен)	11738	11738
ширина	2420	2420
высота	2265	2265
Вес машины, кг	12963	12963

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



Flyer spinning frames ПР-90-Л ПР-108-Л

The HP-90-L and HP-108-L Models Flyer Spinning Frames are designed for dry spinning of line or tow yarns (coarse counts) out of line or tow rove produced on roving frames. The HP-108-L Model Frame may be also used for yarn spinning out of jute and hemp rove.

The Spinning Frames are fed with rove from two-flange bobbins slipped on wooden skewers set in the creel above the drafting system. The yarn produced is wound on two-flange bobbins.

The drafting system consists of two-cylinder lines with a lever lead on the feed and drawing cylinder top rollers.

The Spinning Frames are equipped with suspended ball bearing flyers and stationary spindles, arranged on both sides of the unit, in one row. The spindles have rotating sleeves and thread tension control. The flyer drive, by means of cotton tape through jockey pulleys, ensures constant tape tension.

The Frames are equipped with a hand operated arrangement for rove feed stoppage, as well as with a motion for simultaneous full bobbin doffing and empty bobbin placing into working position, which greatly reduces the frame idle time, and also the number of operators required for frame maintenance.

For reach varying purposes there is a special arrangement with a reach length indicator.

Each Frame side is driven from an individual electric motor through flat belts, with tension pulleys for smooth frame starting.

The Frames are available with an optional number of spindles, at request.

Specifications

	Frame Models	
	HP-90-L	HP-108-L
Spindle number	136, 152, 168, 184 or 200	128, 152, 168, 176, 188 or 200
Spindle gauge, mm	90	108
Bobbin diameter	115	127
Bobbin height	200 to 450	200 to 450
Yarn counts to be produced	No. 5 to No. 9	No. 2.5 to No. 8
Twists per cm	4 to 9	4 to 9
Draft range	1.8 to 3.8	1.3 to 3.2
Flyer speed range, r.p.m.	2000 to 4750	2500 to 4000
Rove bobbin max. sizes, mm:		
dia.	305	305
diameter	152	152
Three-phase electric motor for each frame side:		
speed, r.p.m.	10	10
power, kW	1400	1400
Overall dimensions, mm:		
length (200-spindle frame)	11738	11738
width	2420	2420
height	2265	2265
Frame weight, kg	12963	12963

CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT MOSCOW



ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ

обращайтесь по адресу:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

Москва, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

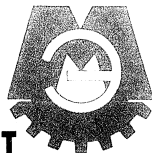
PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINOEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
Moscow, G-200

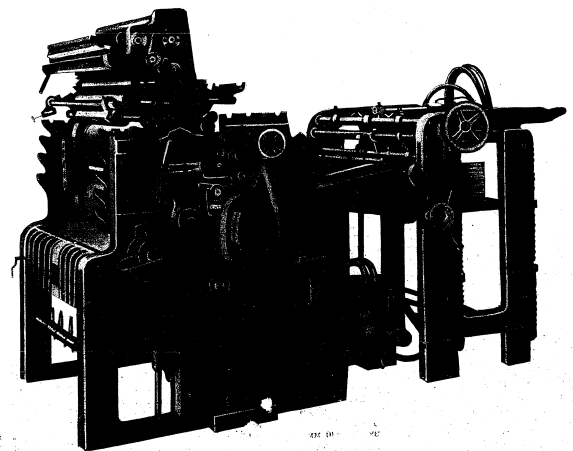
Cable ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



200411-Г

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ САМОНАКЛАД

Модель COM

Пневматический самонаклад модели COM предназначен для автоматической подачи листов бумаги к захватам форграйфера обрешечной машины модели OM.

Самонаклад состоит из приводного механизма, получающего движение от приводного вала машины, стального стола с механизмом автоматического подъема; пневматического механизма отделения листа; механизма передачи листа на ступенчатый стол; механизма бокового выравнивания листа и механизма автоматического выключения листа при одновременной подаче в машину более одного листа.

Отдельным механизмом является воздушный насос модели HC, питающий пневматическую систему самонаклада.

СХЕМА РАБОТЫ САМОНАКЛАДА

На стальной стол укладывают бумагу в стопу. Воздух, нагнетаемый насосом, раздувает верхнюю часть стопы. Присосы головки с помощью вакуума захватывают верхний лист, отделяют его от стопы и передают приемным постоянно вращающимся валикам. При этом толщина подаваемой бумаги проверяется электроупором, который при наличии лишнего листа выключает натиск в машине и привод самонаклада. Далее лист продвигается на ступенчатый стол.

Наличие листа у упоров машины проверяется механическим щупом, который при отсутствии листа или его значительном перекосе переводит машину на холостой ход и выключает привод самонаклада.

У упоров форграйфера лист бумаги выстывает, при этом происходит боковое его выравнивание, затем лист захватывается форграйфером и передается в машину, чем и завершается рабочий цикл самонаклада.

По мере расходования бумаги на стальном столе особый путь в головке самонаклада действует на вакуум-клапан, благодаря чему приводится в действие механизм подъема стального стола.

За один оборот печатного цилиндра подается один лист бумаги.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Формат бумаги:	55 × 72 см
наибольший	30 × 30 см
наименьший	40 × 120 г/м ²
Вес бумаги	800 мм
Наибольшая высота стопы	± 0.1 мм
Точность работы механизма бокового выравнивания листа	490 м.л
Наибольшая высота стопы при работе с двумя столами (одни стол под загрузкой)	около 0.4 кВт
Потребляемая мощность	Габаритные размеры:
Габаритные размеры:	длина 1840 мм
длина	1400 мм
ширина	1630 мм
высота	600 мм
Вес	

SUCTION FEEDER

Model COM

The suction feeder model COM is designed for automatic feeding of sheet paper to the cylinder grippers of the offset printing press model OM.

The feeder comprises the following main units and assemblies: the drive actuated from the machine driving shaft; the stock table with an automatic elevating device; the suction device for separating the sheet from the pile; the mechanism for transferring the sheet on to the feed board; the side lay and finally the automatic cut-out acting in case if two or more sheets are fed.

The air pump model HC operating the suction system of the feeder is a self-contained unit.

PRINCIPLE OF OPERATION

A pile of sheets is placed upon the stock table. The upper sheets of the pile are fanned out by an air blast from the pump. Suckers pick up the topmost sheet, separate it from the pile and propel it to the constantly revolving lead-in rollers. An electric sheet detector throws off the impression and disengages the motor in case of two sheets being lifted simultaneously. Further on the sheet is forwarded to the feed board.

A mechanical cut-out sets the machine idle running and disengages the feeder's drive in case of no sheet being in position at front lays, or if the sheet is inaccurately fed.

Upon arriving to the front lays the sheet stops and the side guide draw-up apparatus comes into action ensuring side register of sheet.

Next the sheet is lifted by the cylinder grippers and carried on to the machine, this completing the cycle of operations performed by the feeder.

A special feeder provided in the feeder's head is actuating a suction valve which in its turn operates the elevating mechanism of the stock table, as the pile progressively diminishes.

Each revolution of the impression cylinder corresponds to one sheet being fed.

SPECIFICATIONS

Size of paper:	55 × 72 cm
maximum	30 × 30 cm
minimum	from 40 to 120 g/m ²
Weight of paper	800 mm
Maximum height of pile	± 0.1 mm
Accuracy of side register	490 mm
Minimum height of pile when working with two tables (one table loaded)	approx. 0.1 kW
Power consumption	Overall dimensions:
Overall dimensions:	length 1840 mm
length	width 1400 mm
width	height 1630 mm
height	Weight
Weight	600 kg

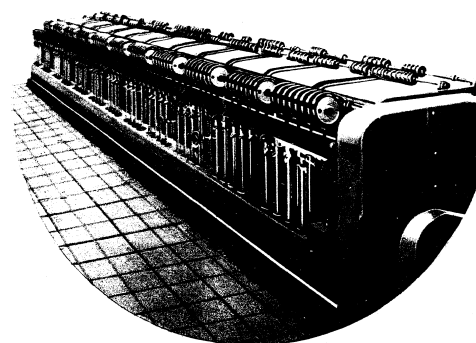
Венгерецкит, Загреб N 385

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ
CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

243220

P-164-Л

MOVING FRAME



ВСЕСОЮЗНОЕ

ОБЪЕДИНЕНИЕ

СССР

МОСКВА

РОВНИЧНАЯ МАШИНА Модель Р-164-Л

Ровничная машина модели Р-164-Л предназначена для выработки льняной ровницы средних номеров из ленты, поступающей с ленточной льняной машины последнего пелеточного льняного завода. В процессе ровничения машина производит утолщение ровницы до заданного номера ровницы, нежные ленты до заданного номера ровницы, дробление и параллелизацию волокон ленты и очищение их от непрямоугольных примесей, а также крутку и намотку ровницы на двухфланцевые катушки.

Питание ровничной машины производится лентой из круглых фибровых талов.

Машина оборудована трещинными механизмами с двухходовым червяком. Передача от дифференциального механизма на катушечный вал осуществляется бесшумными цепями.

Веретена расположены в два ряда в шахматном порядке. Привод к веретенам и катушкам от веретенного и катушечного валов осуществляется коническими шестернями. Присоединение к отдельному электродвигателю местной передачи клиновыми ремнями. Пуск и останов производится кнопочными станциями, расположенными вдоль машины со стороны питания и со стороны выпуска.

Опоры машины монтируются на цементных подушках.

Машина изготавливается с разным количеством веретен (в зависимости от заказа).

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Количество веретен на машине	80; 88; 96 шт.
2. Расстояние между веретенами	164 мм
3. Высота намотки ровницы	230 мм
4. Диаметр намотки ровницы	115 мм
5. Расстояние между осями второго питающего и вытяжного цилиндров	502 мм
6. Число холстов гребней (максимальное) в минуту	350
7. Ширина вытяжной веревки	10 и 12 мм
8. Прокладка вытяжек	9-11
9. Обойменная гарнитура по техническим условиям	58-7-10-19; 59-7-8-22
10. Номера выпущенной ровницы	от № 1,6 до № 2,4
11. Число оборотов веретен	500; 550; 600; 650; 700 об/мин
12. Электродвигатель:	7,5 кВт
мощность	980 об/мин
13. Габаритные размеры:	
длина (на 96 веретен)	11 330 мм
ширина (без талов)	2 132 мм
высота	1 510 мм
14. Вес машины	11 320 кг

ROVING FRAME Model P-164-L

The P-164-L Roving Frame is designed for producing medium count roving of sliver coming from a long-line drawing frame of the last passage.

During working up the sliver into the roving the Frame attenuates the sliver to the given roving count, splits and parallels the sliver fibres, cleans these of unspinnable impurities, and, finally, twists and winds the roving on to two-flanged bobbins.

The Frame is fed by slivers from round fibre cans and is equipped with a gill bed with two-way screw spindles.

The spindles are arranged in two rows in an alternating order.

The bobbin shaft is driven from the differential motion by silent chains.

The spindles and the bobbins are driven from the spindle and bobbin shafts by cone gears.

The Frame is driven from an individual electric motor through V-belts. Starting and stopping of the Frame are controlled by push-buttons arranged on both sides of the machine.

The Frame legs are installed on cement pillows.

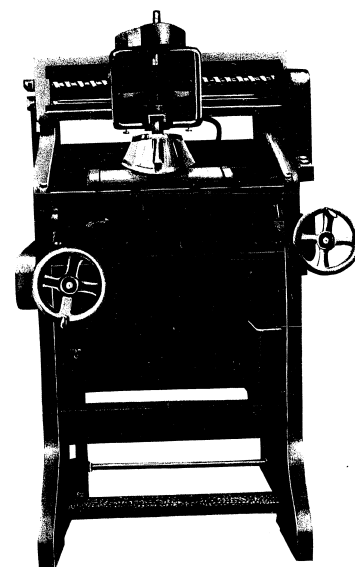
The Frame is built with right-hand drive and varying spindle number (according to order).

MAIN SPECIFICATIONS

1. Spindle number per Frame	80, 88, 96
2. Spindle gauge	164 mm
3. Lift	230 mm
4. Diameter of full bobbin	115 mm
5. Distance between the axes of the second feeding and the drafting cylinders	502 mm
6. Number of gill lifts (max.)	350 per min.
7. Drafting trumpet width	10 or 12 mm
8. Draft range	9 to 11
9. Pinning (according to Works conditions)	58-7-10-19
10. Roving counts to be produced	from No. 1.6 to No. 2.4
11. Spindle speed	500, 550, 600, 650, 700 r.p.m.
12. Electric motor:	7.5 kW
power	980 r.p.m.
13. Overall dimensions:	
length (96-spindle Frame)	11330 mm
width (without cans)	2132 mm
height	1510 mm
14. Weight of the Frame	11320 kg

МАШИНОЭКСПОРТ
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МОСКВА

СТАНОК ФРЕЗЕРНО-ОТДЕЛОЧНЫЙ



МОДЕЛЬ
KDD

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

СТАНОК ФРЕЗЕРНО-ОТДЕЛОЧНЫЙ

ФРЕЗЕРНО-ОТДЕЛОЧНЫЙ СТАНОК, Модель КФ

Фрезерно-отделочный станок модели КФ предназначен для углубления пробельных мест на печатной стороне стереотипов с помощью ротационным печатным машинным модели 3 РБ. Станок состоит из станины, цилиндра и фрезерной головки.

Стереотипы, подлежащие обработке, закрепляются на цилиндре с помощью кольцевых зажимов. Одновременно могут быть установлены два стереотипа.

Вращательное движение фрезе передается от индивидуального электродвигателя посредством клиноременной передачи, а осевое перемещение фрезерной головки сообщается винтовой парой.

Вращение цилиндра вокруг своей оси и перемещение фрезерной головки по направляющей станины (параллельно обрабатываемой поверхности стереотипа) осуществляется с помощью двух маховиков, приводимых вручную.

Подъем и опускание фрезы производится с помощью педали.

Высота лежачего положения фрезы относительно обрабатываемой цилиндрической поверхности регулируется, благодаря чему можно установить различную глубину фрезерования. Наличие паза вдоль обрабатываемой фрезой на этом же станке торцы стереотипов.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1. Размеры обрабатываемого стереотипа:
наружный диаметр . . . 347 мм
длина . . . 408 мм
толщина . . . 9 мм
угол торцевых фрез . . . 45°
2. Диаметр фрезы . . . 5; 12 мм
3. Число оборотов фрезы . . . 8000 об./мин
4. Электродвигатель:
мощность . . . 1 кВт
число оборотов . . . 2850 об./мин
5. Габаритные размеры:
длина . . . 900 мм
ширина . . . 1070 мм
высота . . . 1575 мм
6. Вес . . . 600 кг

CURVED PLATES ROUTING MACHINE Model KF

This KF Machine is intended for routing blank spaces on stereo-plates to be used on rotary book-presses model 3 RB.

The machine comprises a pedestal, a cylinder, and a routing head.

The plates to be finished are locked up on the cylinder by means of circular clamps. The cylinder is fit to accommodate two plates.

The routing head is rotated through V-belts from an individual electric motor, and is axially motioned by a screw pair.

Two handwheels are provided for rotating the cylinder around its axle, and shifting the routing head along the slide (parallel to the generatrix of the stereo-plate).

The routing head may be raised or lowered by depressing a treadle.

Varying depth of cut can be obtained by regulating the initial position of the routing head in relation to the cylinder generatrix.

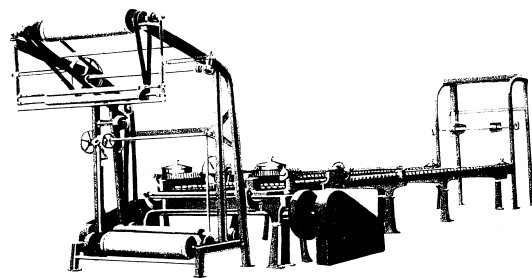
A slot runs along the whole length of the cylinder so that the cutting head may be used likewise for beveling plates.

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS

1. Dimensions of stereo to be finished:
outside diameter . . . 347 mm
length . . . 408 mm
thickness . . . 9 mm
angle of bevel . . . 45°
2. Diameter of cutter . . . from 5 to 12 mm
3. Speed of cutter . . . 8000 r.p.m.
4. Electric motor:
output . . . 1 kW
speed . . . 2850 r.p.m.
5. Overall dimensions:
length . . . 900 mm
width . . . 1070 mm
height . . . 1575 mm
6. Weight . . . 600 kg

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ШИРИЛЬНАЯ ЦЕПНАЯ МАШИНА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ШИРИЛЬНАЯ ЦЕПНАЯ МАШИНА Модель ШЦ-110

Ширильная цепная машина модели ШЦ-110 предназначена для ширения хлопчатобумажных и льняных тканей до нормальной ширины после усадки ее в процессе предварительной обработки в жгуте. Одновременно производится выпрямление перекосенного утка по отношению к основе.

Остов машины состоит из 5 чугунных стоек с поперечными балками, на которых установлены ширильные рамы с направляющими ползками для движения клуппных цепей. В каждой ширильной раме, состоящей из заправочной, фиксирующей и выходной суживающей части, уложена бесконечная клуппная цепь, приводимая в движение ведущей головкой (дифференциалом) в конце ширильной рамы. В начале ширильной рамы установлен свободно вращающийся диск, через который проходит клуппная цепь. Диск служит одновременно для натяжения цепи при помощи пружины. Скорость одной клуппной цепи по отношению к другой изменяется при помощи дифференциала, чем достигается выпрямление перекосенного утка. В передней части ширильных рам установлен подпариватель для увлажнения ткани, для достижения ее большей эластичности и способности к ширению.

Привод машины осуществлен от индивидуального электродвигателя переменного тока. Заправочное устройство состоит из заправочных брусков, натяжной рамки (бремзы), тканенаправителей и направляющего ролика. Выборочное устройство состоит из самосклада и накатного устройства. Машина имеет указатель ширины между рамами и ручной механизм для установки необходимой ширины между ширильными рамами.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	3210 м час
Рабочая ширина	от 450 до 1100 мм
Наибольший диаметр ролика	1000 мм
Потребляемая мощность	4,5 кВт
Среднечасовая расход пара	50 кг
Число клупп на ширину	374 шт.
Кладчат диаметр	28 x 28 мм
Габаритные размеры машины:	
длина	13 000 мм
ширина	2900 мм
высота	3000 мм
Вес машины	4880 кг

CABLE ADDRESS: MACHINEEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CLIP STENTER MODEL ШЦ-110

The ШЦ-110 Model Clip Stenter is designed for stretching of cotton and linen fabrics up to a normal width after shrinkage during the preceding treatment in rope form. Simultaneously there takes place straightening of the distorted weft threads with regard to the warp threads.

The machine has five cast-iron stands with cross rails on which the stretching frames with the guiding beams for the clip chains are mounted. The stretching frame, consisting of an entering, fixing and outgoing sections, contains two endless chains moved by a driving head (differential motion) arranged at the end of the stretching frame. At the beginning of the stretching frame there are two freely rotating wheels around which the chains are running. At the same time, these freely rotating wheels serve for tensioning of the chains by means of springs. The speed ratio between the chains is varied by means of the differential motion which ensures perfect straightening of the distorted weft threads.

In the front section of the stretching frame there is a steam damping arrangement for humidifying of the fabric, ensuring better elasticity and stretching ability of the same.

The machine is driven from an A. C. individual electric motor. The feeding arrangement consists of entering rails, a tension frame, fabric guiders and a guiding roller.

The take-out arrangement includes a plaiter and a batching motion.

The Stenter has an indicator reading the width between the stretching beams, and a handwheel mechanism for setting the required width between the stretching beams.

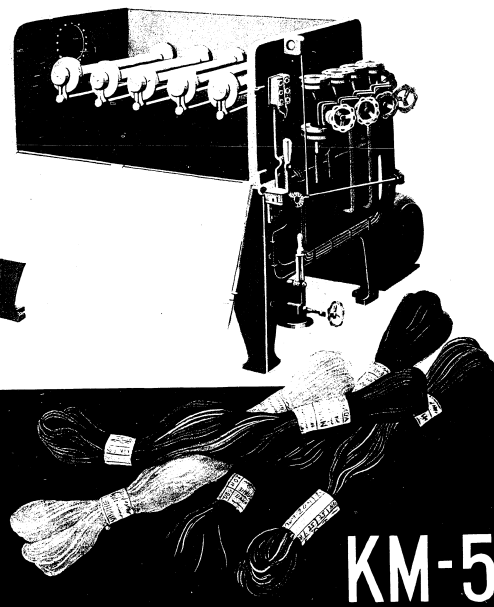
MAIN SPECIFICATIONS

Production	3210 m per hr
Working width	from 450 to 1100 mm
Maximum cloth roll diameter	1000 mm
Power required	4.5 kW
Average steam consumption per hour	50 kg
Number of clips	374
Section of the batching rod	28 x 28 mm
Overall dimensions:	
length	13 000 mm
width	2900 mm
height	3000 mm
Weight	4880 kg

A. ILLYUSKIN

240 525

КРАСИЛЬНЫЙ АППАРАТ ДЛЯ МОТКОВ



KM-5

КРАСИЛЬНЫЙ АППАРАТ Модели KM-5

Красильный аппарат модели KM-5 предназначен для крашения прямыми красителями пряжи в мотках из различных волокон.

В состав аппарата входят: открытая ванна, циркуляционный центробежный насос, перфорированные красильные трубы (5 шт.) и система трубопроводов, соединяющих всасывающую линию с дном ванны, а нагнетательную — с красильными трубами. Красильные трубы имеют перекидки (прутки) со специальным приводом и переключателем, при помощи которого перекидки могут вращаться вокруг красильных труб непрерывно или периодически, по заранее установленному режиму. При прерывистом движении перекидка делает один оборот через 15, 25 или 50 сек.

Мотки пряжи, навешанные на красильные трубы, омываются раствором красителя, подаваемого циркуляционным насосом. Мотки с пряжей при помощи перекидок постепенно перемещаются вокруг красильных труб, чем достигается равномерное прокрашивание. Нагрев красителя до температуры 98° С осуществляется паровым змеевиком.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность от 30 до 120 кг в смену

Количество красильных труб 5 шт.

Загрузка сухой пряжи в аппарат:

хлопчатобушковой 25 кг

вискозной 20 кг

натурального шелка 10 кг

Наибольшая длина мотка 675 м

Число оборотов перекидки 12 об/мин

Давление пара 3 атм

Габаритные размеры аппарата:

длина 2250 мм

ширина 2130 мм

высота 1500 мм

Вес аппарата 1900 кг

DYEING APPARATUS Model KM-5

The KM-5 Model Dyeing Apparatus is designed for dyeing of yarn hanks of different fibres with direct dyestuffs.

The Apparatus includes: an open bath, a circulating centrifugal pump, five perforated dyeing tubes and a pipe system connecting the suction line with the bath bottom, and the forcing line with the dyeing tubes.

The dyeing tubes have change-over rods with a special drive and a change-over switcher, by means of which the change-over rods can rotate around the dyeing tubes, either continuously or periodically, according to the predetermined routine. At periodic rotation the change-over rods make one revolution each 15, 25 or 50 sec.

The yarn hanks are hung on dyeing tubes and washed by the dye liquor fed by the circulating pump.

The gradual displacement of the yarn hanks, brought forth by the change-over rods, ensures uniform dyeing.

A steam coil heats the dye liquor up to 98° C.

MAIN SPECIFICATIONS

Production range per shift 30 to 120 kg

Number of dyeing tubes 5

Capacity of the Apparatus (dry yarn supply):

cotton yarn 25 kg

viscose yarn 20 kg

natural silk 10 kg

Maximum hank length 675 mm

Speed of the change-over rods 12 r. p. m.

Steam pressure 3 atm. eff.

Overall dimensions of the Apparatus:

length 2250 mm

width 2130 mm

height 1500 mm

Weight of the Apparatus 1900 kg

KM-5

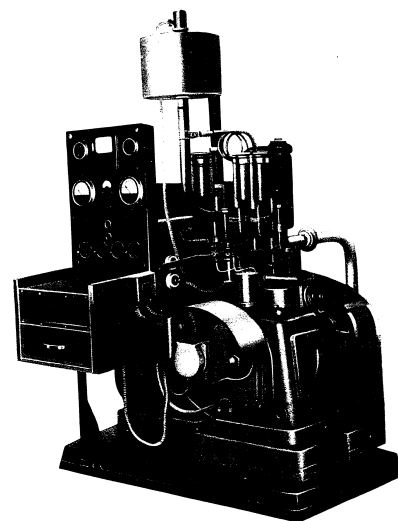


ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА
МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Внешторгиздат, Москва, А. 983

ИЗДАНИЕ 1974 ГОДА



ОДНОЦИЛИНДРОВАЯ УСТАНОВКА МОДЕЛЬ ИТ 9-2

Одноцилиндровая установка модели ИТ 9-2 предназначена для определения детонационной стойкости светлых нефтепродуктов (карбюрируемых авиационных, автомобильных, тракторных и других видов топлива), имеющих октановое число не более 100.

Детонационная стойкость топлива выражается в октановых числах и определяется по моторному методу (на бедной смеси) (ГОСТ 511-52).

Детонация измеряется при помощи специальной установки на одноцилиндровом, четырехтактном двигателе внутреннего сгорания.

Измерение детонации: детонация воспринимается стальной мембраной, колебания которой замыкают и размыкают цепь, в которую включен термоземельный элемент; интенсивность нагревания термоземельного элемента измеряется специальным милливольтметром (указателем детонации).

Установка модели ИТ 9-2 состоит из: одноцилиндрового двигателя внутреннего сгорания, пускового электромотора, нуля управления с измерительными приборами, различных агрегатов, установленных на двигателе, и колонки для кондиционирования воздуха по влажности.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Двигатель — одноцилиндровый, четырех-
тактный

Диаметр цилиндра — 85 мм

Ход поршня — 115 мм

Рабочий объем цилиндра — 0,662 л

Степень сжатия — изменяется в пределах от

4 до 10

Число оборотов двигателя — 300 — 10 в минуту

Направление вращения коленчатого вала — со

стороны маховика — влево (против часовой

стрелки)

Зажигание — искровое, от магнето

Смазка — циркуляционная, под давлением

Охлаждение двигателя — водяное, термо-

электрического типа

Охлаждающая жидкость — дистиллированная

вода (при барометрическом давлении ниже

734 мм рт.ст. с добавлением этиленгликоля)

Питание топливом — от специального кар-

бюратора с тремя поплавковыми камерами

Всасывание воздуха — из атмосферы через

слой тавящего льда

Запуск и торможение двигателя — асинхрон-

ным электродвигателем мощностью 7 кВт

Габаритные размеры установки:

высота от фундамента — 1,30 м

длина — 1,35 м

ширина — 1,05 м

Вес установки с фундаментом илтой —

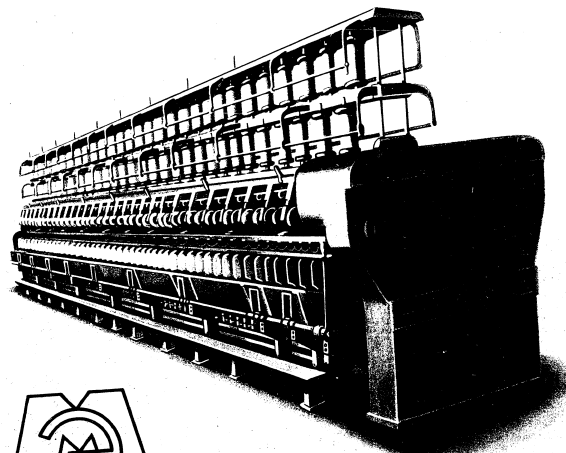
— 1200 кг



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

243295

ПРЕДИЛЬНАЯ МАШИНА



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
МОСКВА
СССР

ПРЯДИЛЬНЫЕ МАШИНЫ

Марки ПМ-88-Л, ПМ-88-Л1 и ПМ-114-Л

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	Марка машины		
	ПМ-88-Л	ПМ-88-Л1	ПМ-114-Л
Количество веретен на машине, шт.	от 144 до 256	от 188 до 236	152
Растояние между веретенами, мм	88	88	114
Расстояние между осями питающего и вытяжного цилиндров, мм	от 70 до 130	от 105 до 200	от 80 до 130
Номера вырабатываемой пряжи	от № 16 до № 28, льняная	от № 16 до № 28, льняная	от № 7 до № 14,5, льняная и очесочная
Пределы вытяжек	от 6 до 10	от 6 до 18	от 2,5 до 5
Крутка на нос. см. пряжи	от 4 до 7 кручений	от 4 до 7 кручений	от 2,5 до 5 кручений
Скорость веретена, об/мин	от 4000 до 6000	от 4000 до 6000	от 3500 до 6000
Диаметр кольца, мм	55	55	75
Высота намотки пряжи, мм	180	180	200
Размеры ровничной катушки (максимальные), мм:	305 152	305 152	305 152
Электродвигатель трехфазного тока:	8,5	7-10	8,5
мощность, кВт	1000	1000-1470	1000
число оборотов в минуту			
Габаритные размеры:			
длина, мм	7728-12656	9840 (для машины с 188 веретенами)	10050
ширина, мм	1444	1444	1444
высота, мм	2134	2134	2134
Вес машины, кг	от 5400 до 10900	8000	7000

Прядильные машины марок ПМ-88-Л, ПМ-88-Л1 и ПМ-114-Л предназначены для прядения жакетных способом льняной или очесочной пряжи низких, средних и высоких номеров из льняной и очесочной ровницы, поступающей с ровничных машин.

Питание прядильных машин производится ровницей с двухфланцевых катушек, устанавливаемых на деревянных или металлических катушечных рамах машин; намотка пряжи — на специальные деревянные конусные патроны. Крутка и намотка пряжи производится при помощи колес и бегунков.

Вытяжные аппараты прядильных машин марок ПМ-88-Л и ПМ-114-Л — двухцилиндровые с рычажной нагрузкой на нажимные валки вытяжного и питающего цилиндров.

Вытяжной аппарат прядильной машины марки ПМ-88-Л1 — трехцилиндровый, обеспечивающий высокую вытяжку.

Машины оборудованы скоростными веретенами на роликовых подшипниках и кольцами из нержавеющей стали, стойкими от коррозии. Для устойчивой работы колес и бегунков и обеспечения постоянства натяжения пряжи применяется специальная смазка, составляемая по особому рецепту.

Привод машины — от отдельного электродвигателя с передачей клиновыми ремнями. Машины выполняются с различным числом веретен в зависимости от заказа.

RING SPINNING FRAMES

Models ПМ-88-Л, ПМ-88-Л1, and ПМ-114-Л

SPECIFICATIONS

The ПМ-88-Л, ПМ-88-Л1, and ПМ-114-Л Models Ring Spinning Frames are designed for wet spinning of line or tow yarns (coarse, medium, and fine counts), out of line and tow rove produced on roving frames.

The Spinning Frames are fed with rove from two-flange bobbins slipped on wooden skewers placed in the creel.

The yarn produced is wound on special duralumin cone tubes.

The twisting and winding is carried out by means of rings and travellers.

The drafting system of the ПМ-88-Л and ПМ-114-Л Models Spinning Frames consists of two cylinder lines with lever load on the feed and drawing cylinder top rollers.

The drafting system of the ПМ-88-Л1 Model Spinning Frame has three cylinder lines ensuring high drafting operation.

The Spinning Frames are equipped with high-speed roller bearing spindles, and stainless steel rings. To ensure smooth running of the travellers on rings and, also, to maintain constant yarn tension a special lubricant prepared after a particular recipe is used.

The Frames are available with a varying spindle number, as specified.

The Frames are driven from an individual electric motor through V-belts.

Items Particulars	Frame Models		
	ПМ-88-Л	ПМ-88-Л1	ПМ-114-Л
Spindle number	144 to 256 (in 8-spindle succession)	188 to 236	152
Spindle gauge, mm	88	88	114
Reach, mm	70 to 130	105 to 200	80 to 130
Yarn counts to be produced	No. 16 to 28 (line)		No. 7 to 14.5 (line and tow)
Draft range	6 to 10	6 to 18	6 to 10
Twists per cm	4 to 7	4 to 7	2.5 to 5
Spindle speed rate, r. p. m.	4000 to 6000	4000 to 6000	3500 to 6000
Ring diameter, mm	55	55	75
Lift, mm	180	180	200
Rove bobbin max. size, mm:			
lift	305	305	305
diameter	152	152	152
Three-phase electric motor:			
power, kW	8.5	7-10	8.5
speed, r. p. m.	1000	1000-1470	1000
Overall dimensions, mm:			
length	7728-12656	9840 (for 188-spindle frame)	10050
width	1444	1444	1444
height	2134	2134	2134
Weight of Frame, kg	5400 to 10900	8000	7000

МАШИНОЭКСПОРТ

MACHINOEEXPORT

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва МАШИНОЭКСПОРТ

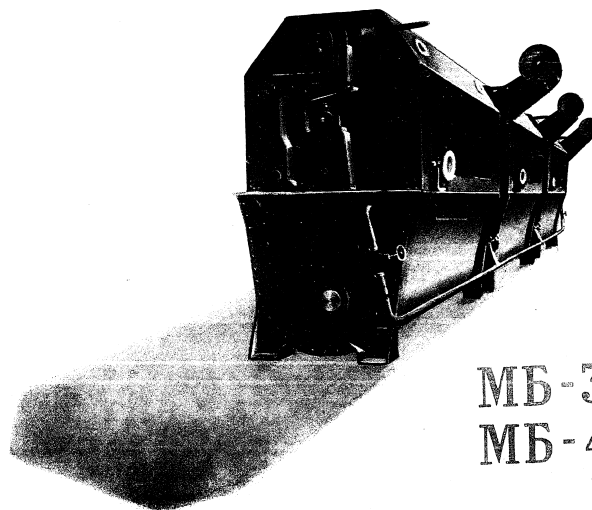
PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

V/O "MACHINEEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINEEXPORT Moscow

246151

МЫЛЬНЫЕ БАРКИ



МБ-3
МБ-4

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

МЫЛЬНЫЕ БАРКИ

Марок МБ-3 и МБ-4

Мыльные барки марок МБ-3 и МБ-4 предназначены для промывки жгута хлопчатобумажной ткани раствором мыла, горячей и холодной водой, после набивки и запаривания, а также после крашения.

Машины представляют собой агрегаты из 3 или 4 отдельных барок, подключаемых к общему приводному валу при помощи кулачковых муфт, и в зависимости от количества барок различаются по размерам (МБ-3 или МБ-4). Заправка ткани при наличии лядичного компенсатора под барабаником каждой барки может производиться последовательно через все барки в агрегате или самостоятельно на каждой барке. В последнем случае лядичных компенсаторов не требуется, и ткань выбирается прямо на теленок.

Каждая барка состоит из ванны со стальным овальным дном и чугунными торцовыми стенками. Внутри ванны установлена перфорированная труба, укрепленная при помощи фланцев к торцовым стенкам ванны. Один конец трубы присоединен к паропроводу, а другой закрыт заглушкой. Перфорированная труба служит для подогрева моющей жидкости. Над трубой установлена вертикальная чугунная перегородка, разделяющая ванну на две части. Над перегородкой расположена раздельная гребенка. Над перегородкой расположена раздельная гребенка. Над перегородкой расположена раздельная гребенка.

В передней стенке ванны на кронштейне закреплено фарфоровое кольцо для направления жгута ткани, поступающего в ванну.

На торцовых стенках ванны укреплены чугунные стойки, в которых установлены верхний и нижний деревянные валы, полсекатель, выборочный барабаник и привод. Все механизмы барок приводятся в движение от одного электродвигателя через мажорный вал и кулачковые муфты к каждой барке. Барки имеют общий подвод воды со стороны обслуживания, а с обратной стороны — общий паропровод.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	130 кусков в час
Число петель в одной барке	20 шт.
Полезный объем ванны	1500 л
Диаметр перфорированной трубы	80 мм
Давление пара в паропроводе	3 атм
Диаметр труб, подводных пар и воду к машине	1 1/2"
Диаметр нижнего ведущего вала	500 мм
Число оборотов ведущего вала	58,8 об/мин
Диаметр барабаника	360 мм
Число оборотов барабаника	87 об/мин
Мощность электродвигателя	4,5 кВт
Габаритные размеры машины:	
МБ-3	
длина	2050 мм
ширина	9490 мм
высота	2290 мм
МБ-4	
длина	2050 мм
ширина	12 690 мм
высота	2290 мм
Вес машины:	
МБ-3	6900
МБ-4	9100



CABLE ADDRESS: MACHINEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФИЧНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внепарт. изд. Зака № 972

SOAPING MACHINES

Model MB-3 and MB-4

The MB-3 and MB-4 Model Soaping Machines are designed for washing of cotton fabrics in rope form in a soap solution, in hot and cold water after printing and steaming, as well as after dyeing.

Each machine consists of three or four tanks of similar construction driven from one shaft by means of dog clutches. According to the tank number, the supplied units are of the MB-3 or MB-4 type.

In case of presence of a scay under the wince of each tank the fabric can be supplied through all tanks of the range successively or independently for each tank. In the latter case the scays are not required and the fabric is discharged directly on a truck.

Each tank has an oval steel bottom and cast-iron butt walls.

Inside the tank there is a perforated pipe, fastened by flanges to the tank walls. One pipe end is connected to the steam piping, while the other pipe end is closed by a plug. The perforated pipe serves for heating up the washing liquor.

Above the pipe there is a vertical cast-iron partition which divides the tank into two parts.

Above the partition there is a separating peg rail with cast-iron pegs arranged for preventing rope tangling.

In the tank bottom there is a hole with a reamed plug for draining the liquor into the soil-pipe.

In the front wall of the tank there is a pot-eye for guiding the fabric upon entering the bath.

On the butt walls of the tank there are cast-iron standchions which mount the top and bottom wooden bowls, the rinsing device, the delivery wince and the drive arrangement.

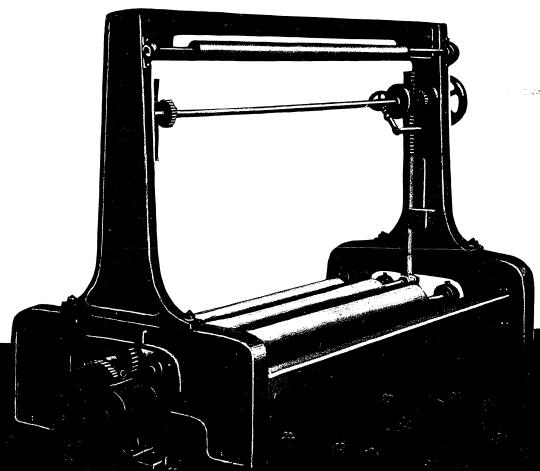
All the motions of the tanks are driven from one electric motor through a longitudinal shaft and dog clutches for each tank.

The tanks have a general water supply at the operator's side and a common steam piping on the other side.

MAIN SPECIFICATIONS

Production	130 ps per hr
Number of loops per tank	20
Useful tank volume	1500 l
Diameter of the perforated pipe	80 mm
Steam pressure in the steam piping	3 atm. eff.
Diameter of the steam and water pipes	1 1/2 in.
Diameter of the bottom driving bowl	500 mm
Speed of the driving bowl	58.8 r.p.m.
Diameter of the wince	360 mm
Speed of the wince	87 r.p.m.
Electric motor power	4.5 kW
Overall Machine dimensions:	
	MB-3 MB-4
length, mm	2050 2050
width, mm	9490 12690
height, mm	2290 2290
weight, kg	6900 9100

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ



НАКАТНАЯ
МАШИНА
НМ-110

НАКАТНАЯ МАШИНА модели НМ-110

Накатная машина модели НМ-110 предназначена для выборки ткани из машины и накатки ее на скалку в рулон.

Остов машины состоит из двух чугунных рам, скрепленных связями. В рамах на шариковых подшипниках установлены два стальных накатных вала, обнутых сукном и приводимых во вращение от электродвигателя через две пары зубчатых колес.

Для осуществления равномерной намотки ткани на скалку машина оборудована специальным устройством для прижима скалки к накатным валам через специальный вал. На этом же валу насажен тормозной шкив с ленточным тормозом, сила торможения которого регулируется поджатием пружины.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность	5337 м/час
Рабочая ширина	1100 мм
Наибольший диаметр рулона ткани	1100 мм
Заправочная длина	2 м
Количество накатных валов	2 шт
Диаметр накатных валов	270 мм
Потребляемая мощность	0,8 кВт

Габаритные размеры машины:

длина	1150 мм
ширина	2180 мм
высота	1955 мм
Вес машины	880 кг

BATCHING MACHINE Model НМ-110

The НМ-110 Model Batching Machine is designed for taking out fabric from any machine and for batching it into a roll.

The Machine consists of two cast iron framings braced together by means of rails. In the framings are mounted two steel batching drums running on ball bearings, covered with cloth and driven from an electric motor through two gear pairs.

To ensure uniform winding of the fabric on the roller the machine is equipped with a special arrangement for pressing the fabric roller against the batching drums by means of a separate pressing shaft. On the same shaft a brake pulley of the band brake is arranged, the braking force being controlled by a spring.

MAIN SPECIFICATIONS

Production	5337 m per hour
Working width	1100 mm
Maximum fabric roll diameter	1100 mm
Threaded up length	2 m
Number of batching drums	2
Diameter of the batching drums	270 mm
Required power	0.8 kW

Overall dimensions of the Machine:

length	1150 mm
width	2180 mm
height	1955 mm
Weight of the Machine	880 kg

CABLE ADDRESS:



MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

130111

САМОХОДНАЯ БУРОВАЯ УСТАНОВКА

СБУ-150-ЗИВ



ВСЕСОЮЗНОЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР

ОБЪЕДИНЕНИЕ
МОСКВА

САМОХОДНАЯ БУРОВАЯ УСТАНОВКА СБУ-150-ЗИБ

НАЗНАЧЕНИЕ УСТАНОВКИ

Самоходная буровая установка, смонтированная на автомашине ЗИС-151, предназначена для колонкового и роторного бурения вертикальных геолого-разведочных скважин в мягких и твердых породах с номинальной глубиной бурения 150 м.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

1. Номинальная глубина бурения 150 м
2. Начальный диаметр бурения 146 мм
3. Диаметр буровых штанг 42 мм
4. Диаметр ведущей штанги 68 мм
5. Система подачи инструмента:
 - a) винтовая дифференциальная; ход шпинделя 450 мм
 - b) ручная, через кремаллеру; ход шпинделя 150 мм
 - c) цепная, ведущей штангой; ход штанги 3000 мм
6. Число оборотов шпинделя от двигателя ГАЗ - МК:

$n_1 = 60 \div 82$ об/мин
$n_2 = 95 \div 128$ "
$n_3 = 151 \div 204$ "
$n_4 = 237 \div 320$ "
$n_5 = 377 \div 510$ "
7. Грузоподъемность лебедки 2000 кг
8. Двигатель — марки ГАЗ-МК
9. Промысловый насос — поршневой 3ИФ-200/40
10. Автомашина — марки ЗИС-151
11. Динамомашина — типа ПН-10
12. Общий вес установки без запчастей и инструмента 8492 кг

SELF-PROPELLING DRILLING OUTFIT

Model СБУ-150-ЗИБ

DESIGNATION

Model СБУ-150 - ЗИБ self - propelling drilling outfit mounted on Model ЗИС-151 truck is designed for core and rotary drilling of vertical geological-exploration wells in soft and hard formations, with a nominal drilling depth of 150 m.

SPECIFICATIONS

1. Nominal drilling depth 150 m
2. Initial drilling diameter 146 mm
3. Drill pipes diameter 42 mm
4. Kelly diameter 68 mm
5. Tool feed system:
 - a) screw differential; spindle stroke 450 mm
 - b) manual, spur rack; spindle stroke 150 mm
 - c) chain, by kelly; kelly stroke 3000 mm
6. Spindle speed from Model ГАЗ-МК engine:

$n_1 = 60 \div 82$ r.p.m.
$n_2 = 95 \div 128$ "
$n_3 = 151 \div 204$ "
$n_4 = 237 \div 320$ "
$n_5 = 377 \div 510$ "
7. Draw works load lifting capacity 2000 kg
8. Engine—Model ГАЗ-МК
9. Mud pump-piston, Model 3ИФ-200/40
10. Truck—Model ЗИС-151
11. Dynamo—Type ПН-10
12. Total weight 8492 kg

SELBSTFAHRENDE BOHRANLAGE

Modell СБУ-150-ЗИБ

BESTIMMUNG DER ANLAGE

Die selbstfahrende Bohranlage, die auf Kraftwagen ЗИС-151 aufmontiert ist, ist für das Kern- und Drehbohren von vertikalen Scharfbohrflöchern in weichen und festen Gesteinen mit 150 m Bohrtiefe bestimmt.

Technische Charakteristik

1. Bohrtiefe 150 m
2. Bohranfangsdurchmesser 146 mm
3. Bohrgestängedurchmesser 42 mm
4. Durchmesser der Führungsstange 68 mm
5. Werkzeugvorschub:
 - a) Differenzialschraubenvorschub; Spindelsteigerung 450 mm
 - b) Handvorschub, mittels Crémaillère; Spindelsteigerung 150 mm
 - c) Kettenvorschub, mittels Führungsstange; Stangenhub 3000 mm
6. Umlaufzahl der vom Motor Modell, ГАЗ-МК angetriebenen Spindel:

$n_1 = 60 \div 82$ U/min
$n_2 = 95 \div 128$ "
$n_3 = 151 \div 204$ "
$n_4 = 237 \div 320$ "
$n_5 = 377 \div 510$ "
7. Tragfähigkeit der Winde 2000 kg
8. Motor — Modell ГАЗ-МК
9. Spülpumpe Kolbenpumpe Modell 3ИФ-200/40
10. Kraftwagen Modell ЗИС-151
11. Dynamomaschine Type ПН-10
12. Gesamtgewicht der Anlage 8492 kg

CAMION-SONDE СБУ-150-ЗИБ

DESTINATION

Cette sondeuse montée sur un camion ЗИС-151 est destinée aux recherches géologiques. Elle permet d'effectuer le carottage mécanique et le forage au rotary de trous verticaux de prospection d'une profondeur nominale de 150 m en roches dures ou tendres.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

1. Profondeur nominale de forage 150 m
2. Diamètre initial du trou de forage 146 mm
3. Diamètre des tiges de forage 42 mm
4. Diamètre de la tige de commande 68 mm
5. Système d'avance de l'outil:
 - a) différentiel à vis; course de la broche 450 mm
 - b) manuel, par crémaillère; course de la broche 150 mm
 - c) à chaîne, par la tige de commande; course de la tige 3000 mm
6. Vitesses de rotation de la broche entraînée par le moteur ГАЗ-МК:

$n_1 = 60 \div 82$ tr/min
$n_2 = 95 \div 128$ "
$n_3 = 151 \div 204$ "
$n_4 = 237 \div 320$ "
$n_5 = 377 \div 510$ "
7. Force (charge maximum) du treuil 2000 kg
8. Moteur type ГАЗ-МК
9. Pompe de curage à piston 3ИФ-200/40
10. Véhicule — camion type ЗИС-151
11. Dynamo—type ПН-10
12. Poids total du groupe 8492 kg

INSTALACION PERFORADORA AUTOPROPULSORA "СБУ-150-ЗИБ"

UTILIZACION

La instalación perforadora autopropulsora, montada sobre el chasis del camión automóvil ЗИС-151, se utiliza para la perforación rotatoria, con extracción de núcleos, de los pozos verticales de exploración geológica en terrenos blandos y duros con profundidad nominal de perforación de 150 m.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

1. Profundidad nominal de perforación 150 m
2. Diámetro inicial de perforación 146 mm
3. Diámetro de las barras perforadoras 42 mm
4. Diámetro de las barras guía 68 mm
5. Sistema de avance de la herramienta:
 - a) diferencial a tornillo; recorrido del vástago 450 mm
 - b) a mano, a través de cremallera; recorrido del vástago 150 mm
 - c) por cadena, de la barra guía; recorrido de la barra 3000 mm
6. Número de revoluciones del vástago, transmitidas por el motor ГАЗ-МК:

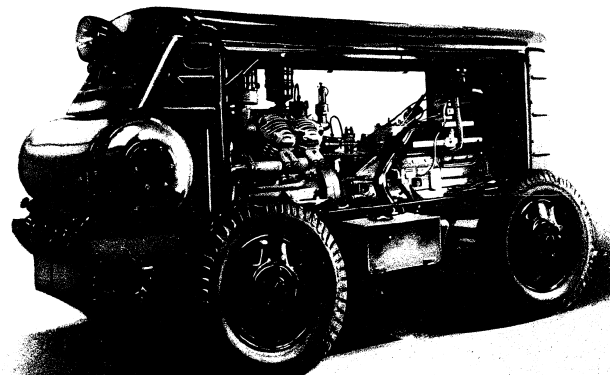
$n_1 = 60 \div 82$ r.p.m.
$n_2 = 95 \div 128$ "
$n_3 = 151 \div 204$ "
$n_4 = 237 \div 320$ "
$n_5 = 377 \div 510$ "
7. Capacidad de carga del torno 2000 kg
8. Motor marca ГАЗ-МК
9. Bomba de lavado, de émbolo, 3ИФ-200/40
10. Camión automóvil marca ЗИС-151
11. Dinamo tipo ПН-10
12. Peso total de la instalación 8492 kg

Внеурядиште. Заказ № 553



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Передвижная ВОЗДУШНО-КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ ЗИФ-55



ПЕРЕДВИЖНАЯ ВОЗДУШНО-КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ ЗИФ-55

Компрессорная станция ЗИФ-55 представляет собой передвижную установку, предназначенную для выработки сжатого воздуха давлением до 7 атм.

Компрессорная станция ЗИФ-55 предназначена для снабжения сжатым воздухом пневматических инструментов на строительных, дорожных, геологоразведочных и тому подобных работах, а также при механизации тяжелых и трудоемких процессов.

I. ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Расчетная производительность при 1050 об/мин	5 м³/мин
Конечное давление	7 атм
Тип компрессора	двухступенчатый, двухрядный, с воздушным охлаждением
Привод компрессора	от бензинового автомобильного двигателя ЗИС-121 через редуктор
Холодильник компрессора	трубчатый вертикальный с воздушным охлаждением
Система охлаждения двигателя	водяная, принудительная с термостатом
Радиатор	автомобильного типа
Соединительная муфта	эластичная с резиновыми пальцами
Регулятор производительности	автоматический с воздействием на карбюратор и переключением компрессора на холостой ход
Пуск двигателя	электропусковым или ручной заводной ручкой
Габаритные размеры станции:	
длина без дышла	3460 мм
длина с дышлом	4480 мм
ширина	1880 мм
высота	1785 мм
Наибольшая скорость передвижения по шоссе	30 км/час
Вес станции (сухой)	2750 кг

II. КОНСТРУКЦИЯ СТАНЦИИ

Компрессорная станция ЗИФ-55 состоит из компрессора с промежуточным холодильником, двигателя с радиатором, редуктора, воздухохранилища и вспомогательного оборудования, смонтированных на двухосной прицепной подпрессоренной тележке, накрытой кузовом обтекаемой формы.

PORTABLE AIR-COMPRESSOR UNIT ЗИФ-55

The ЗИФ-55 Compressor Unit is a portable plant intended for producing compressed air at a pressure to 7 kg per sq.cm.

The ЗИФ-55 Compressor Unit is designed to supply compressed air to pneumatic tools on building, road, geological research and other works, and also for the mechanization of heavy, high amount of labour requiring processes.

I. SPECIFICATIONS

Calculated capacity at 1050 r.p.m.	5 cu.m per min
Final pressure	7 kg per sq.cm
Compressor type	two-stage, duplex, air-cooled
Compressor drive	from ЗИС-121 automobile gasoline engine through reducer
Compressor cooler	vertical pipes cooled by air
Cooling system engine	water, forced, with thermostat
Radiator	automobile type
Connection	flexible with rubber pins
Governor	automatic, operates carburettor and switches compressor to idling speed
Engine starting	electric starter or by hand
Unit overall dimensions:	
length without shaft	3460 mm
length with shaft	4480 mm
width	1880 mm
height	1785 mm
Maximum speed along highway	30 km per hr
Unit weight (dry)	2750 kg

II. DESIGN

The ЗИФ-55 Compressor Unit consists of compressor with intermediate cooling system, engine with radiator, reduction gear, air receiver and auxiliary equipment assembled on double axle trailing carriage and covered with streamline body.

The governor is used for bringing air supply in conformance with the need of air.

The governor is of the three-position type and comprises a control valve, speed regulator, servo-unit and check valve.

Регулятор производительности предназначен для приведения подачи воздуха в соответствие с его потреблением.

Регулятор трехпозиционного типа состоит из датчика, регулятора скорости, сервомеханизма и обратного клапана.

Регулятор работает автоматически, понижая обороты с максимальных 1050 об/мин до эксплуатационных 750—850 об/мин. Если при эксплуатационных оборотах будет иметь место излишняя подача воздуха, т. е. давление в воздухохранилище поднимется до 7—7,2 кг/см², регулятор понижает обороты до минимальных 450—500 об/мин и переводит компрессор на работу холостого хода.

III. ЭКСПЛУАТАЦИЯ СТАНЦИИ

Срок службы станции, надежность и экономичность ее работы в большой степени зависят от режима эксплуатации станции в начальный период — период обкатки, когда во всех механизмах происходит основная приработка трущихся деталей. Поэтому станция в начальный период эксплуатации требует повышенного внимания и особо тщательного ухода.

Обкаточный период компрессорной станции установлен в 30 часов работы, в течение которого должны соблюдаться специальные требования.

Подготовку к пуску, пуск и остановку станции следует производить согласно соответствующим разделам инструкции по пуску и обслуживанию станции.

Заливка радиатора производится чистой и «мягкой» (лучше всего дождевой) водой. Заливка производится при открытом спусковом кране блока цилиндров во избежание образования воздушной пробки в системе охлаждения.

Натяжение тексильных ремней компрессора и двигателя должно обеспечивать прогиб ремня между шкивами под усилием 3—4 кг в пределах 10—15 мм.

Давление масла прогретого двигателя при 1000 об/мин должно быть не менее 1,2 кг/см².

Показания приборов должны быть:

- а) масляного манометра — не ниже 1,2 кг/см²,
- б) термометра — не ниже 50° C,
- в) амперметра должны показывать зарядный ток.

При нормальной работе компрессора показание манометра I ступени должно быть в пределах 1,5—1,8 кг/см², а показание манометра II ступени не должно превышать 7,5 кг/см².

Через каждые 8 часов работы станцию останавливают для заправки маслом.

The governor operates automatically, lowering speed from a maximum one of 1050 r.p.m. up to a normal speed of 750—850 r.p.m., and in cases where during normal operation extra air is supplied, that is air receiver pressure rises up to 7—7.2 kg per sq.cm, the governor slows down to a minimum of 450—500 r.p.m. and the compressor is switched to idling speed.

III. OPERATION

The life, reliability and efficiency of the Unit greatly depend on the Unit operation duty at the first period, during running-in, when the rubbing parts on all mechanisms are being worked in. Therefore the Unit at the beginning of operation should be carefully watched and most thoroughly attended.

The Compressor Unit running-in term is set at 30 hours of operation in the course of which special requirements should be fulfilled.

Make-ready for starting, starting and stopping of the Unit should be carried out in exact conformance with the corresponding sections of Unit Maintenance and Operating Instructions.

The radiator is filled with clean and soft (preferably rain) water. Water is poured in with the help of an open cylinder block discharge cock for preventing formation of air plugs in the cooling system.

Compressor and engine V-belt tightening should guarantee belt deflection in the range of 10—15 mm between the pulleys under a force of 3 or 4 kg.

Oil pressure of a warmed engine at 1000 r.p.m. should be not less than 1.2 kg per sq.cm.

Gauge indications should show:

- a) oil gauge—not below 1.2 kg per sq.cm;
- b) thermometer—not below 50° C;
- c) ampermeter should show charged amperage.

The reading of the first stage manometer during normal operation must be within the limit of 1.5—1.8 kg per sq.cm and of the second stage manometer—not more than 7.5 kg per sq.cm.

The unit is stopped every 8 hours for oil priming.

IV. КАРТА СМАЗКИ СТАНЦИИ

Наименование механизмов	Кол-во мест подвода смазки	Наименование смазки	
		летом	зимой
Картер двигателя емкостью: при незаполненном масляном фильтре — 8,5 л; при заполненном — 7 л	1	Масло СУ ГОСТ 1707-51 или автол 10 ГОСТ 1862-51	Смесь: 70% СУ ГОСТ 1707-51 и 30% масло веретенное АУ ГОСТ 1642-51 или автол 6 ГОСТ 1862-51
Водяной насос	1	Консистентная смазка 1-13 ГОСТ 1631-42	
Генератор	2	Масло, применяемое для двигателя	
Распределительный вал	1	Консистентная смазка 1-13 ГОСТ 1631-42	
Втулка кулачка и ось рычага переключателя	2	Масло, применяемое для двигателя	
Кулачок	1	Консистентная смазка пресс-солидол ГОСТ 1033-41	
Воздушный фильтр емкостью 0,7 л	1	Масло, применяемое для двигателя	
Подшипники сцепления	1	То же	
Валик вилки включения сцепления	2	Консистентная смазка пресс-солидол ГОСТ 1033-41	
Редуктор	1	Нитрол автотракторный ГОСТ 542-41 легший и зимний	
Картер компрессора	1	Компрессорное масло "М"	
Воздушный фильтр компрессора	2	Цилиндровое 6 ГОСТ 3190-46	
Подшипники вентилятора компрессора	1	Пресс-солидол	
Палец дышла	12	То же	
Пальцы ресор	1	То же	
Шкворень поворотного кулака	4	То же	
Пальцы поворотного механизма	4	То же	
Ступицы колес	4	Солидол "Л"	
Рессоры	4	Графитовая мазь состава: а) солидола "Л" — 25%, б) нитрола — 50%, в) графита — 25%	

IV. LUBRICATION CHART

Mechanism	Number of lubricating points	Lubricant	
		Summer	Winter
Engine crankcase capacity: with unfilled oil filter — 8.5, with a full one — 7 litres	1	Oil, grade CV, U.S.S.R. Standard 1707-51 or 1707-51 and 30% of spindle oil, U.S.S.R. Standard 1642-51	Mixture: 70% of grade CV, U.S.S.R. Standard 1707-51 and 30% of spindle oil, U.S.S.R. Standard 1642-51 or automobile oil, grade 6, U.S.S.R. Standard 1862-51
Water pump	1	Grease, grade 1-13, U.S.S.R. Standard 1631-42	
Generator	2	Oil used for the engine	
Distributor shaft	1	Grease, grade 1-13, U.S.S.R. Standard 1631-42	
Interrupter axle lever and cam sleeve	2	Oil used for the engine	
Cam	1	Calcium non-fluid oil, U.S.S.R. Standard 1033-41	
Air filter, capacity 0.7 litres	1	Oil used for the engine	
Clutch bearing	1	Calcium non-fluid oil, U.S.S.R. Standard 1033-41	
Clutch fork shaft	2	Calcium non-fluid oil, U.S.S.R. Standard 1033-41	
Reducer	1	"Nigrol" grade of automobile and tractor oil, U.S.S.R. Standard 542-41	Summer grade and Winter grade
Compressor housing	1	Compressor oil, grade "M"	
Compressor air filter	2	Cylinder oil, grade 6, U.S.S.R. Standard 3190-46	
Compressor for bearings	1	Pressed non-fluid oil	
Shaft pin	12	The same	
Spring pins	1	The same	
Axle pin cam	4	The same	
Swinging gear pins	4	The same	
Wheel hubs	4	Non-fluid oil, grade "Л"	
Springs	4	Graphite compound of: a) non-fluid oil grade "Л" or "М" — 25%; b) "Nigrol" grease — 50%; c) Graphite — 25%	

Вневедомственный. Давал 74 1913

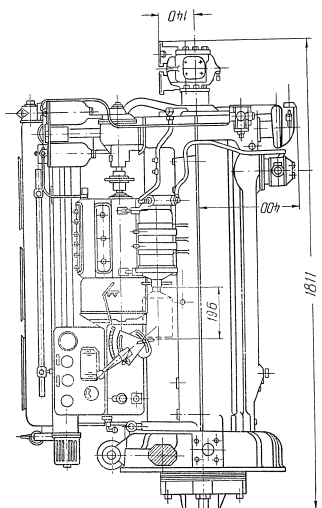
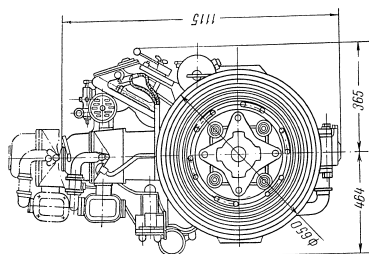
ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР ДГ-75 (У 06)

Дизель-генераторная установка 75 квт, 230 в постоянного тока ДГ-75 (У 06) используется в качестве источника питания электрической энергией силовых и осветительных установок на судах



ВНЕШНЕЭКОНОМИЧЕСКИЕ СВИДЕНИЯ
МАШИНОЭКСПОРТ

Cable address: MACHINOEXPORT Moscow



А. Дизель-генератор

1. Мощность	75 кВт
2. Максимальная мощность (в течение 2 часов непрерывной работы)	82,5 кВт
3. Номинальное число оборотов	1500 об/мин
4. Род тока	постоянный
5. Напряжение	230 в или 115 в
6. Вес (сухой) без комплекта запасных частей, специнструмента и приспособлений, амортизаторов, узлов и деталей, поставляемых отдельно	2436 кг (с алюминиевым картером)
7. То же	2716 кг (с чугунным картером)

Б. Двигатель

1. Марка двигателя	Д 6 С (7 Д 6)
2. Номинальная мощность	113 л. с.
3. Максимальная мощность (в течение 2 часов непрерывной работы)	125 л. с.
4. Номинальное число оборотов коленчатого вала	1500 об/мин
5. Расход топлива при номинальной мощности	не более 200 г/л. с. час
6. Расход масла при номинальной мощности	не более 12 г/л. с. час
7. Топливо	марки „ДЛ“, „ДЗ“ и „ДА“ (ГОСТ 4749-49), или „Л“ и „З“ (ГОСТ 305-42)
8. Масло для лета	авиационное „МК-22“ или „МС-20“ (ГОСТ 1013-49)
для зимы	авиационное „МС-14“ (ГОСТ 1013-49)

В. Генератор

1. Тип	ПН-550
2. Номинальная длительная мощность	75 кВт
3. Номинальное число оборотов	1500 об/мин
4. Род тока	постоянный
5. Напряжение	230 в или 115 в

Diesel Engine-Generator Set ДГ-75 (У 06)

Diesel Engine-Generator Set, 75 kW, 230 V D. C. ДГ-75 (У 06) used to supply electrical current to power and lighting marine installations

А. Diesel Engine-Generator Set

1. Output	75 kW
2. Maximum output (2 hours continuous operation)	82.5 kW
3. Rated speed	1500 r. p. m.
4. Current	D. C.
5. Voltage	230 V or 115 V
6. Weight (dry) without set of spare parts, special tools and accessories, dampers, assemblies and parts furnished separately	2436 kg (with aluminium crankcase)
7. Do	2716 kg (with cast-iron crankcase)

B. Engine

1. Type	Д 6 С (7 Д 6)
2. Rated power	113 h. p.
3. Maximum power (2 hours continuous operation)	125 h. p.
4. Rated speed of crankshaft	1500 r. p. m.
5. Fuel consumption at rated power	maximum 200 g per b. h. p. per hour.
6. Lubricating oil consumption at rated power	maximum 12 g per b. h. p. per hour.
7. Fuel	Marks „ДТ“, „ДЗ“ and „ДА“ to U. S. S. R. Standards GOST 4749-49 or „Т“ and „З“ to U. S. S. R. Standards GOST 305-42
8. Lubricating oil for summer	Aviation „МК-22“ or „МС-20“ to U. S. S. R. Standards GOST 1013-49;
for winter	Aviation „МС-14“ to U. S. S. R. Standards GOST 1013-49

C. Generator

1. Type	ПН-550
2. Rated continuous output	75 kW
3. Rated speed	1500 r. p. m.
4. Current	D. C.
5. Voltage	230 V or 115 V

Dieselgenerator ДГ-75 (V 06)

Dieselgenerator-Anlage für 75 kW, 230 V Gleichstrom ДГ-75 (V 06). Verwendung: Stromspeisung von elektrischen Kraft- und Beleuchtungsanlagen auf Schiffen

A. Der Dieselgenerator

1. Leistung	75 kW
2. Höchstleistung bei 2-stündigem Dauerbetrieb	82,5 kW
3. Nenndrehzahl	1500 U/min
4. Stromart	Gleichstrom
5. Spannung	230 V oder 115 V
6. Trockengewicht ohne Ersatzteile und Zubehör, die extra geliefert werden	2436 kg (mit Aluminiumgehäuse)
7. Ditto	2716 kg (mit Gußgehäuse)

B. Der Dieselmotor

1. Type	Д 6 С (7 Д 6)
2. Nennleistung	113 PS
3. Höchstleistung bei 2-stündigem Dauerbetrieb	125 PS
4. Nenndrehzahl der Kurbelwelle	1500 U/min
5. Spezif. Brennstoffverbrauch bei Nennleistung	maximal 200 g/PS eff. Std.
6. Spezif. Schmierölverbrauch bei Nennleistung	maximal 12 g/PS eff. Std.
7. Brennstoff	Marke „ДТ“, „ДЗ“ und „ДА“ (staatliches Normenblatt GOST 4749-49) oder „Т“ und „З“ (GOST 305-42)

8. Schmieröl für den Sommer	Flugzeugöl „МК-22“ oder „МС-20“ (GOST 1013-49)
für den Winter	Flugzeugöl „МС-14“ (GOST 1013-49)

C. Der Generator

1. Type	ПН-550
2. Nenndauerleistung	75 kW
3. Nenndrehzahl	1500 U/min
4. Stromart	Gleichstrom
5. Spannung	230 V oder 115 V

Groupe Diesel-dynamo ДГ-75 (V 06)

Groupe Diesel-dynamo de 75 kW, 230 V ДГ-75 (V 06) utilisé pour l'alimentation des installations force et lumière à bord des navires.

A. Groupe Diesel-dynamo

1. Puissance	75 kW
2. Puissance maxima bihoraire (service ininterrompu)	82,5 kW
3. Vitesse de rotation nominale	1500 tr/min
4. Nature du courant	continu
5. Tension	230 V ou 115 V
6. Poids (à sec) sans lot de pièces de rechange, outils spéciaux, dispositifs, amortisseurs, ensembles et pièces livrés séparément	2436 kg (carter en aluminium)
7. Idem	2716 kg (carter en fonte)

B. Moteur

1. Type	Д 6 С (7 Д 6)
2. Puissance nominale	113 CV
3. Puissance bihoraire nominale (service ininterrompu)	125 CV
4. Vitesse de rotation nominale	1500 tr/min
5. Consommation de combustible à puissance nominale	ne dépassant pas 200g/CV eff. h.
6. Consommation d'huile à charge nominale	ne dépassant pas 12 g/CV eff. h.
7. Combustible	marques „ДТ“, „ДЗ“ et „ДА“ selon le standard soviétique GOST 4749-49, ou „Т“ et „З“ selon le standard soviétique GOST 305-42
8. Huile: en été	huile à moteurs d'aviation „МК-22“ ou „МС-20“ selon le standard soviétique GOST 1013-49
en hiver	huile à moteurs d'aviation „МС-14“ selon le standard soviétique GOST 1013-49.

C. Dynamo

1. Type	ПН-550
2. Puissance (service ininterrompu)	75 kW
3. Vitesse de rotation	1500 tr/min
4. Nature du courant	continu
5. Tension	230 V ou 115 V

160614

ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР 2Ча 10,5/13

Дизель-генераторы переменного тока мощностью 12 кВт или постоянного тока мощностью 13,3 кВт предназначаются для питания различного рода потребителей электроэнергии. Дизель-генератор состоит из двигателя 2Ч 10,5/13-2, соединенного полужесткой муфтой с электрогенератором. Последний вместе с двигателем устанавливается на сварной фундаментной раме.

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «МАШИНОЭКСПОРТ» СССР МОСКВА
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ



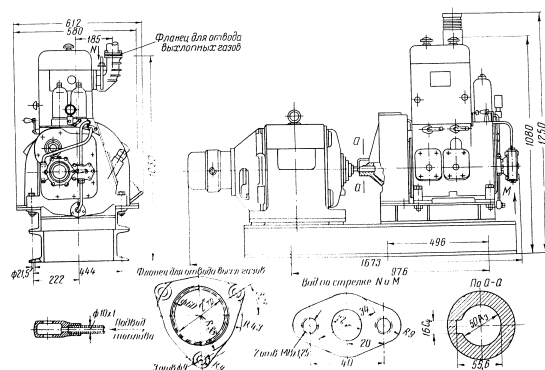
ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

1. Марка двигателя	2Ч 10,5/13-2
2. Номинальная мощность	20 л.с.
3. Номинальное число оборотов	1500 об/мин
4. Расположение цилиндров	вертикальное
5. Число цилиндров	2
6. Диаметр цилиндров	105 мм
7. Ход поршня	130 мм
8. Наибольшее давление горения	55-60 кг.см ²
9. Степень сжатия	18
10. Род топлива	соловарное масло (ГОСТ 1666-42), или дизельное топливо (ГОСТ 305-42)
11. Удельный расход топлива	215 ± 10% г/л.с.ч
12. Система пуска	ручная
13. Направление вращения (со стороны маховика)	левое
14. Сухой вес двигателя без маховика	не более 280 кг
15. Вес маховика	81 кг

1. Тип	МСА-72/4илиС-81-4
2. Мощность	12 кВт
3. Напряжение	230 в
4. Число оборотов	1500 об/мин
5. Род тока	3-фазный, 50 гц

1. Тип генератора	ПН-100
2. Мощность	13,3 кВт
3. Напряжение	115 или 230 в
4. Число оборотов	1500 об/мин
5. Род тока	постоянный

длина	1673 мм
ширина	580 мм
высота	1080 мм



Diesel Engine-Generator Set 24a 10.5/13

These Diesel Engine-Generator Sets, 12 kW A.C., or 13.3 kW D.C., are used to supply electrical current to various consumer units.

The Diesel Engine-Generator Set consists of a 2410.5/13-2 engine connected to an electrical generator through a semi-rigid coupling. The engine with the generator are mounted on a welded frame.

A. Engine

1. Mark of engine	2410.5/13-2
2. Rated power	20 h. p.
3. Rated speed	1500 r. p. m.
4. Arrangement of cylinders	Vertical
5. Cylinders	2
6. Bore	105 mm
7. Stroke	130 mm
8. Maximum combustion pressure	55-60 kg/cm ²
9. Compression ratio	18
10. Fuel	Solar oil (USSR Standards GOST 1666-42), or Diesel fuel (USSR Standards GOST 305-42)
11. Fuel consumption	215 ± 10% g per h. p. per hour
12. Start	Manual
13. Direction of rotation (looking from the flywheel end)	Left-hand
14. Weight of engine, dry, without flywheel	maximum 280 kg
15. Weight of flywheel	81 kg

B. Generator A.C.

1. Type	MCA-72/4 or C-81-4
2. Output	12 kw
3. Voltage	230 V
4. Speed	1500 r. p. m.
5. Current	Three-phase, 50 c. p. s.

C. Generator D.C.

1. Type of generator	ПН-100
2. Output	13.3 kW
3. Voltage	115 or 230 V
4. Speed	1500 r. p. m.
5. Current	D.C.

Weight of Diesel Engine-Generator Set maximum 775 kg

Overall dimensions of Diesel Engine-Generator Set:

Length	1673 mm
Width	580 mm
Height	1080 mm

Dieselgenerator 24a 10.5/13

Der Wechselstrom-Dieselgenerator für 12 kW Leistung bzw. Gleichstrom-Dieselgenerator für 13.3 kW Leistung ist für die Speisung einzelner Abnehmer und verschiedener Stromverbraucher bestimmt.

Der Dieselgenerator besteht aus einem Dieselmotor der Marke 24 10.5/13-2, der mittels halbstarre Kupplung mit dem Generator verbunden ist. Motor und Generator werden auf ein gemeinsames geschweißtes Gestell montiert.

A. Der Dieselmotor

1. Motormarke	24 10.5/13-2
2. Nennleistung	20 PS
3. Nenndrehzahl	1500 U/min
4. Zylinderanordnung	vertikal
5. Zylinderzahl	2
6. Zylinderdurchmesser	105 mm
7. Kolbenhub	130 mm
8. Höchster Verbrennungsdruck	55-60 kg/cm ²
9. Verdichtungsverhältnis	18
10. Brennstoff	Solaröl (Staatliches Normenblatt GOST 1666-42) oder Dieselöl (GOST 305-42)
11. Spezif. Brennstoffverbrauch	215 ± 10 % g/PS eff. h
12. Anlaßart	von Hand
13. Drehrichtung (Schwungradseitig)	links
14. Trockengewicht des Motors ohne Schwungrad	maximal 280 kg
15. Gewicht des Schwungrads	81 kg

B. Der Wechselstromgenerator

1. Type	MCA-72/4 oder C-81-4
2. Leistung	12 kW
3. Spannung	230 V
4. Drehzahl	1500 U/min
5. Stromart	Drehstrom, 50 Hz

C. Der Gleichstromgenerator

1. Generatortype	ПН-100
2. Leistung	13.3 kW
3. Spannung	115 oder 230 V
4. Drehzahl	1500 U/min
5. Stromart	Gleichstrom

Gewicht des Dieselgenerators maximal 775 kg

Abmessungen des Dieselgenerators:

Länge	1673 mm
Breite	580 mm
Höhe	1080 mm

Groupe électrogène à moteur Diesel 24a 10,5/13

Les groupes électrogènes Diesel-alternateur de 12 kW ou Diesel-dynamo de 13,3 kW sont destinés à fournir le courant électrique à différents récepteurs d'énergie électrique.

Le groupe comprend un moteur 24 10,5/13-2 réuni au générateur par un accouplement semi-élastique. Le moteur et le générateur sont installés sur un cadre de fondation soudé.

A. Moteur

1. Marque du moteur	24 10,5/13-2
2. Puissance nominale	20 CV
3. Vitesse de rotation nominale	1500 tr/min
4. Disposition des cylindres	verticale
5. Nombre de cylindres	2
6. Alésage	105 mm
7. Course	130 mm
8. Pression de combustion maxima	55-60 kg/cm ²
9. Taux de compression	18
10. Combustible	huile solaire, selon le Standard soviétique GOST 1666-42 ou combustible à Diesel selon le Standard GOST soviétique 305-42
11. Consommation de combustible	215 ± 10 % g/C.V. h
12. Système de mise en marche	manuel
13. Sens de rotation (vu du côté volant)	à gauche
14. Poids du moteur à sec (sans volant)	ne dépassant pas 280 kg
15. Poids du volant	81 kg

B. Alternateur

1. Type	MCA-72/4 ou C-61-4
2. Puissance	12 kW
3. Tension	230 V
4. Vitesse de rotation	1500 tr/min
5. Nature de courant	triphasé 50 Hz

C. Dynamo

1. Type	ПН-100
2. Puissance	13,3 kW
3. Tension	115 ou 230 V
4. Vitesse de rotation	1500 tr/min
5. Nature du courant	continu

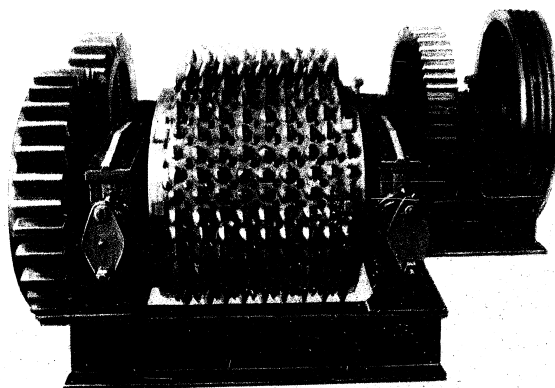
Poids du groupe ne dépassant pas 775 kg

Cotes du groupe électrogène:

longueur	1673 mm
largeur	580 mm
hauteur	1080 mm

12 08 27

ДРОБИЛКА ДВУХВАЛКОВАЯ ЗУБЧАТАЯ



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «МАШИНОЭКСПОРТ» СССР, МОСКВА
ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА, МАШИНОЭКСПОРТ

ДРОБИЛКА ДВУХВАЛКОВАЯ ЗУБЧАТАЯ

Модели ДВД-2 и ДВД-3

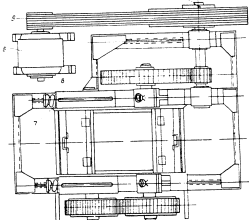
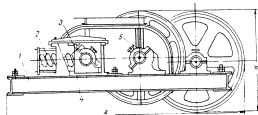
Дробилки с зубчатыми вальками моделей ДВД-2 и ДВД-3 применяются для дробления угля, кокса, угольного шлака, горючих сланцев, мергеля, известняка, мела и других пород не выше средней твердости. С крупностью кусков до 360 мм. Минимальная крупность готового продукта — 25 мм. Материал может поступать со струей воды.

Производительность дробилки, т/час	
Модель	
ДВД-2	ДВД-3
При ширине щели между вальками 25 мм	35 60
" " " " " 50 мм	60 85
" " " " " 100 мм	100 125
" " " " " 125 мм	125 150

КОНСТРУКЦИЯ И РАБОТА ДРОБИЛКИ

Вальковая дробилка с зубчатыми вальками представляет собой машину, состоящую из двух цилиндрических валков с зубьями, вращающихся навстречу друг другу вокруг своих осей, расположенных в горизонтальной плоскости.

Дробление материала происходит по принципу раздавливания. Один из валков вра-



INDENTED DOUBLE-ROLL CRUSHERS

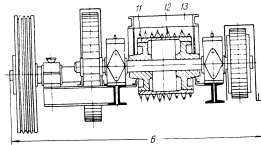
Models ДВД-2 and ДВД-3

The ДВД-2 and ДВД-3 Models of Indented Double-Roll Crushers are designed for crushing coal, coke, coal slag, bituminous shale, marl, limestone, chalk and other rock not above the average hardness, the size of lumps reaching up to 360 mm. The minimum size of the ready product equals 25 mm. The material may be fed by a water stream.

CAPACITY OF THE CRUSHER (IN TONS PER HOUR)	
Models	
ДВД-2	ДВД-3
When width of slot between rolls 25 mm	35 60
" " " " " 50 mm	60 85
" " " " " 100 mm	100 125
" " " " " 125 mm	125 150

DESIGN AND OPERATION OF CRUSHER

The Indented Roll Crusher represents a machine consisting of two round, indented rolls rotating towards each other around their axis, located horizontally.



The disintegration of the material proceeds on the principle of crushing. One of the rolls rotates in stationary 5 and the other in movable 3 bearings of the sliding friction type. The bases of the movable bearings are provided with beads gripping the ways of the base plate 4 of the bearing and the ribbed cover 8 connected with the frame 1 by means of dog pawls 7.

Each crusher roll comprises a drum 11 and indented segments 12 fastened on the drum. The drums are made of cast-iron, while the indented segments are of steel.

щается в неподвижных 5, а другой в подвижных 3 подшипниках скользящего типа. Основания подвижных подшипников снабжены ребрами, охватывающими направляющие станины 4 подшипника и верхней ребристой крышки 8, связанной с рамой 1 посредством упоров 7.

Каждый валок дробилки состоит из барабана 11 и зубчатых сегментов 12, закрепленных на барабане. Барабаны валков изготавливаются из чугуна, а зубчатые сегменты — из стали.

Пореход от одного размера дробления на другой осуществляется сменой сегментов.

Загрузка материала в дробилку производится в верхнюю часть кожуха дробилки через приемную воронку 13.

Питание дробилки может быть осуществлено посредством как питающего желоба, так и питателя лоткового типа.

Для предохранения дробилки от поломки в случае попадания между вальками посторонних твердых предметов (кувалда, лом, кайло и др.) предусмотрена предохранительная шпилька 10 с втулкой. Шпилька срезается при мгновенной остановке валков. Кроме того, предохранителями служат пружины 2, прижимающие валки. В случае, если между вальками попадают не очень большие твердые предметы, то пружины сжимаются, валки раздвигаются и пропускают посторонний предмет.

Привод дробилки осуществляется через текоронную передачу 9 от электродвигателя 6.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ ДРОБИЛКИ

Производительность, т/час	
Модель	
ДВД-2	ДВД-3
при ширине щели между вальками 25 мм	35 60
при ширине щели между вальками 50 мм	60 85
при ширине щели между вальками 100 мм	100 125
при ширине щели между вальками 125 мм	125 150
Диаметр валков, мм	600 800
Длина валков, мм	750 900
Максимальная крупность кусков исходного материала, мм	360 360
Электродвигатель	АВ-8 АВЗ-8
тип	20 28
мощность, кВт	730 730
число оборотов, об/мин	730 730
Клиновое ремни	Г Г
тип	7100 7100
длина, мм	3107 3422
Габаритные размеры, мм:	
длина А	2800 2988
ширина В	1293 1390
высота В	1293 1390
Вес дробилки, кг	3070 1680

ОБЪЕМ ПОСТАВКИ

1. Двухвалковая зубчатая дробилка	1 шт.
2. Электродвигатель	1 шт.
3. Клиновое ремни	1 шт.
4. Запасные части	1 комплект

A new set of segments must be installed whenever a change in the size of crushing is required.

The material is loaded into the Crusher through a receiving funnel 13 mounted in the upper part of the crusher housing.

The Crusher may be loaded either by means of a trough feeder or a plate feeder.

To prevent the machine breaking, in the event of hard uncrushables (such as sledge hammers, crowbars, picks, etc.) getting into the Crusher, a safety-pin 10 with a plug is provided on the machine. The pin is cut off as soon as the rolls stop turning.

Furthermore, the springs 2 provided on the machine for compressing the rolls serve as an additional safety measure. When the uncrushable material falling into the Crusher is not very large the springs compress, the rolls move apart, and the object is allowed to fall through.

The Crusher is driven by an electric motor 6 through a V-belt transmission 9.

SPECIFICATIONS

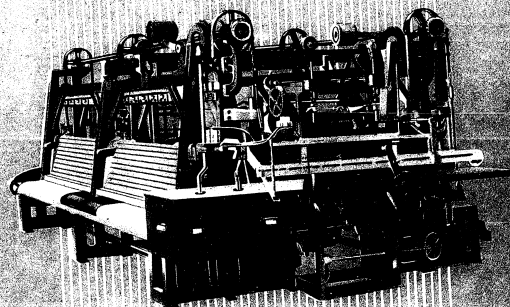
Models	
ДВД-2	ДВД-3
Capacity, tons per hour	25 mm 35 60
When slot between rolls 50 mm	60 85
" " " " 100 mm	100 125
" " " " 125 mm	125 150
Diameter of rolls, mm	600 800
Length of rolls, mm	750 900
Speed of rolls, r.p.m.	730 730
Maximum size of lumps of loaded material, mm	360 360
Electric motor:	
type	АВ-8 АВЗ-8
output, kW	20 28
speed, r.p.m.	730 730
V-belts:	
type	Г Г
length, mm	7100 7100
Overall dimensions, mm:	
length А	3107 3422
width В	2800 2988
height В	1293 1390
Weight of Crusher, kg	3070 1680

DELIVERY VOLUME

1. Indented Double-Roll Crusher	1 piece
2. Electric motor	1 piece
3. V-belt	1 piece
4. Spare parts	1 set

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34
АДРЕС ДЛЯ ТЕЛЕГРАММ:
Москва **МАШИНОЭКСПОРТ**

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINOEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200
CABLE ADDRESS:
MACHINOEXPORT Moscow



**АВТОМАТИЧЕСКАЯ
МАШИНА**

МАШИНОЭКСПОРТ

КРАСИЛЬНАЯ РОЛИКОВАЯ МАШИНА

Модель КР-110-1

Красильная роликовая машина модели КР-110-1 предназначена для гладкого крашения хлопчатобумажных тканей вращательным способом. Крашение осуществляется многократным прохождением ткани через ванну с раствором красителя.

Основным механизмом является чугунная ванна, на которой установлены два валика с эбонитовым покрытием. Валики соединены коническим сцеплением с поперечным валом машины так, что при наличии фрикционной муфты на поперечном валу один или другой валик попеременно может быть ведущим. Если один вал — ведущий, то другой — ведомый и притормаживается легковым тормозом. Внутри ванны имеются три перекатных ролика, через которые заправляется ткань. Крашение ткани производится во время размотки ткани с одного валика, прохождения ее через три перекатных ролика в ванне, заполнения раствором красителя, и намотки ткани на другой валик. При перематке всей партии ткани с первого валика на второй при помощи фрикционной муфты переключается направление движения ткани и последняя начинает наматываться на свободный валик, повторяя прежнюю операцию в обратном порядке.

Привод машины — от отдельного электродвигателя, через редуктор к поперечному валу машины. Переключение направления вращения вальнов осуществляется вручную при помощи штурвалов, находящихся спереди и сзади машины. В ванне имеется паровой змеевик для разогрева красителя острым паром.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность (за один проход)	2000 м/час
Рабочая ширина	1100 мм
Скорость прохождения ткани через ванну:	
наименьшая	16,6 м/мин
наибольшая	50 м/мин
средняя	33,3 м/мин
Наибольший диаметр намотки на ролик	600 мм
Рабочий объем ванны	200 л
Полный объем ванны	750 л
Температура красящего раствора	до 100°С
Рабочее давление пара	3 атм
Мощность электродвигателя	1,5 кВт
Габаритные размеры машины:	
длина	2100 мм
ширина	2700 мм
высота	1800 мм
Вес машины	1500 кг

DYE JIGGER

Model КР-110-1

The КР-110-1 Model Dye Jigger is designed for plain dyeing of cotton fabrics in full width. The dyeing is accomplished by the fabric being repeatedly run through the dyeing liquor.

The machine body is a cast iron beck, on which two draw rollers with ebontite coverings are mounted. These rollers are connected by level wheels with the cross shaft of the machine so that by means of a friction clutch on the cross shaft either of the two draw rollers may be a driving roller with the other acting as a driven one, and vice versa. One of the draw rollers being a driving roller the other, the driven draw roller is braked by a hand brake.

Inside the beck there are arranged three guiding rollers by means of which the fabric is run through the beck.

The fabric is dyed during its unwinding from one of the draw rollers, in passing underneath the three guiding rollers in the beck containing the dyeing liquor, and in the course of its onwinding on the other draw roller.

The fabric having been onwound on the second draw roller, the rotation direction is reversed by means of the friction clutch and the fabric starts running on to the first draw roller. In this way the whole procedure is repeated in reverse order.

The machine is driven from an individual electric motor through a reduction gear and a machine cross shaft.

The reversals are made by means of hand wheels at the front and the rear sides of the machine.

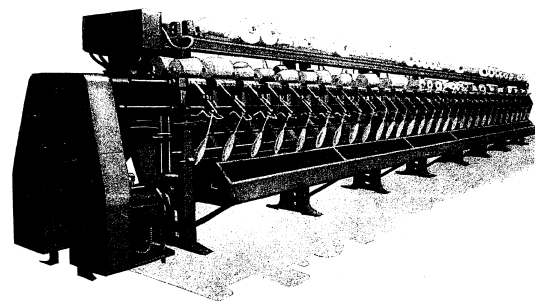
The beck has a steam coil for heating up the dye liquor by live steam.

MAIN SPECIFICATIONS

Production during one passage	2000 m/hour
Working width	1100 mm
Fabric speed:	
minimum	16.6 m/min
maximum	50 m/min
mean	33.3 m/min
Maximum cloth roll diameter	600 mm
Maximum volume of the beck	200 l
Full volume of the beck	750 l
Temperature of the dye liquor	up to 100°С
Working steam pressure	3 atm, eff.
Power required	1.5 kW
Overall dimensions of the machine:	
length	2100 mm
width	2700 mm
height	1800 mm
Weight of the machine	1500 kg

240301

МСТАЛЬНАЯ МАШИНА М-150



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС



ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Внешторгиздат. Завис 74-927

МОТАЛЬНАЯ МАШИНА М-150

Мотальная машина М-150 применяется для перемотывания основной хлопчатобумажной пряжи со шпуль и жюльных початков в конусные бобины для сповальных конин.

Машина двухсторонняя, состоит из 5 секций, по 20 веретен в каждой. В зависимости от условий работы мотальные машины могут монтироваться меньшим числом секций.

Пряжа, сматываемая с початков, проходит через нитеочиститель и тормозное устройство. Для привода бобины и раскладки нити имеются специальные мотальные валики из пластмассы с винтовыми прорезями. Для формирования бобины конической формы применяются валики с переменным шагом нарезки.

Машина снабжена автоматическими остановками, действующими при обрыве нити и доработке початка, сферобразователями и механизмами для увеличения конусности.

Привод осуществляется от трех отдельных электродвигателей. Малый электродвигатель мощностью 0,4 кВт, служит для привода валов самостановки и транспортера, а также для прерывания тока к другим электродвигателям во избежание получения слоистой намотки.

Намотка пряжи производится на бумажные патроны.

Машина устанавливается на цементном полу и крепится к нему специальными болтами.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателями с пусковой аппаратурой, клиновыми ремнями, узкозамкнутыми и сменными шкивами.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Номера пряжи:	
однониточной	12—170
крученной	до 120/2
Линейная скорость нити	до 750 м/мин
Форма и размеры бобины	коническая 210×170×150 мм
Угол конуса	11°30'
Электродвигатели (первый и второй):	
мощность	2,2 кВт
число оборотов в минуту	1450
Электродвигатель малой:	
мощности	0,4 кВт
число оборотов в минуту	950
Габаритные размеры:	
длина на 100 веретен	12780 мм
ширина	1200 мм
высота	1700 мм
Вес	около 3500 кг

М-150 MODEL CONE WINDER

The M-150 model Cone Winder is designed for winding of warp cotton yarn from bobbins and mule cops on to warper's cones.

This two-sided M-150 Cone Winder comprises 5 sections, 20 spindles each. Yet if there is necessity to meet particular conditions the winders may be assembled with a less number of sections.

The yarn pulled from the bobbins runs through thread clearers and thread tensions. For cone driving and yarn spreading the winder is equipped with special helically grooved plastic winding drums. Drums with alternative groove pitch provide for getting cone type packages.

The winder is fitted with automatic stops which come to action if there is thread breakage or the supply bobbin runs out; the winder has also sphere formers and arrangements for cone increase.

The winder is driven by three separate electric motors. The small 0,4 kW electric motor serves for driving the automatic stops and conveyer, as well as for interruption of the current flow to other electric motors in order to avoid band type winding.

The yarn is wound on paper tubes.

The machine is to be installed on a concrete floor and secured to it by special bolts.

The winder is delivered complete with electric motors, starting equipment, V-belts, yarn knot- ters and change pulleys.

SPECIFICATIONS

Yarn counts to be handled:	
single yarn	12 to 170
twisted yarn	up to 120/2
Linear winding speed	up to 750 m per min
Package form and size to be produced	cone, 210×170 ×150 mm
Cone angle	11°30'
1-st and 2-d electric motors:	
output	2,2 kW
speed	1450 r.p.m.
Small electric motor:	
output	0,4 kW
speed	950 r.p.m.
Floor space:	
length (100 spindle machine)	12780 mm
width	1200 mm
height	1700 mm
Machine weight	approx. 3500 kg

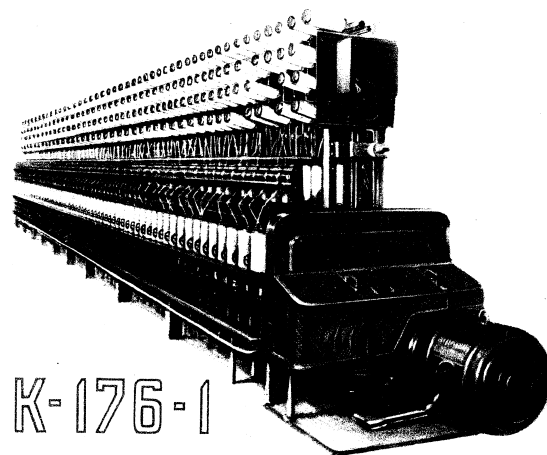


Венноградат: Завод № 3736

240,210

КРУТИЛЬНАЯ МАШИНА

ВТОРОЙ КРУТКИ



K-176-1

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
 С С С Р МОСКВА

КРУТИЛЬНАЯ МАШИНА ВТОРОЙ КРУТКИ

Модель K-176-1

Крутильная машина применяется для второго кручения пряжи, идущей для технических тканей (корд, бельтинг и т. д.).

Пряжа с крутильной машины первой крутки на крутильных катушках поступает на крутильную машину второй крутки, где, соединяясь в необходимое число сложений, проходит питающий аппарат, нитепроводник и бегунок, скручивается и наматывается на двухфланцевую катушку, надетую на веретено.

Машина может быть приспособлена для кручения пряжи со сновальных валиков. Для этого на настольные машины вместо катушечной рамки устанавливаются кронштейны для шпотов сновальных валиков.

Привод веретен — лентой на 4 веретена.

Привод машины осуществляется от отдельного электродвигателя. Рука машины — правая.

Пуск и останов машины производится при помощи магнитного пускателя и ключевых станций, установленных в головной и хвостовой частях машины. В комплект машины входят электродвигатель с пусковой аппаратурой, комплект сменных шестерен и шкивов, трехсменный счетчик и клиновидные ремни.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Число веретен	148
Шаг веретен	176,5 мм
Подъем (высота намотки)	203 мм
Тип намотки	цилиндрическая, параллельная
Диаметр намотки	127 мм
Диаметр кольца	140 мм
Число оборотов веретен в минуту	2400, 2700, 3000
Число кручений на 1 м	58-708
Электродвигатель:	
мощность	15,2 кВт
число оборотов в минуту	960
Габаритные размеры:	
длина	14300 мм
ширина по кольцевой планке	1112 мм
высота с катушечной рамкой	1986 мм
Вес	около 5900 кг

RING DOUBLING FRAME K-176-1 model

This Doubling Frame is used for second doubling of yarn designed for producing technical fabrics, such as cord, belting, etc.

The yarn, on doubling spools, from the first doubling frame comes on to the second Doubling Frame where it is folded into the required ply number, then directed through a feeding arrangement, a thread guide and a traveller, doubled and finally wound on a two-flange spool slipped on the spindle.

The Frame can be arranged for doubling threads from warping beams. For this, the creel is to be replaced by brackets for the beam studs.

Each four spindles are tape driven.

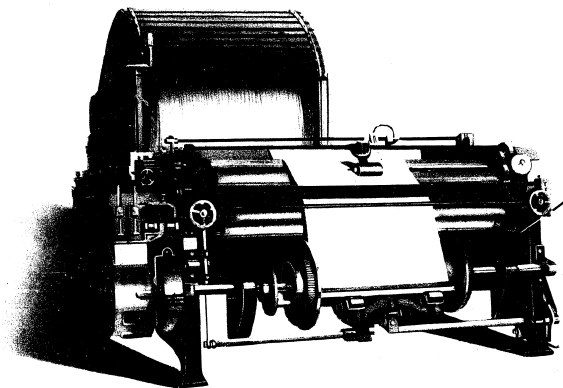
The Frame is of the right-hand type, driven by a separate electric motor.

Stopping and starting of the Frame is accomplished by means of a magnetic starter and push buttons, provided on the head and off end frames.

The Frame is supplied with electric motor, starting equipment, one set of change gears and pulleys, three-shift production counter and V-belts.

SPECIFICATIONS

Number of spindles	148
Spindle gauge	176.5 mm
Lift	203 mm
Winding	cylindrical, parallel
Winding diameter	127 mm
Ring diameter	140 mm
Spindle speed	2400, 2700, 3000 r.p.m.
Turns of twist per 1 meter	58 to 708
Electric motor:	
power	15.2 kW
speed	960 r.p.m.
Overall dimensions:	
length	14300 mm
width over ring rails	1112 mm
height with creel	1986 mm
Weight	approx. 5900 kg



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

ШЛИХТОВАЛЬНАЯ БАРАБАННАЯ МАШИНА ШБ-140-1

Шлихтовальная барабанная машина применяется для перегонки, проклеивания, просушивания и подготовки к ткачеству основной хлопчатобумажной пряжи.

Со сновальных валиков шликуемая основа поступает в клеющее корыто, затем проходит через отжимные валы и сушильные барабаны. С сушильных барабанов основа поступает на ткацкий станок.

Постоянство скорости навивки и равномерное натяжение основы во время обработки обеспечивается механизмом навивки с фрикционной муфтой.

Регулирование скоростей — бесступенчатое, вариа-
тором с соотношением предельных скоростей 1:5.

Привод машины осуществляется от двух отдель-
ных электродвигателей: рабочего хода, тихого хода.

Управление машиной — кнопочное, с шести рабо-
чих точек.

На машине применено автоматическое предохра-
нение доступа пара в барабаны при остановке машины
или переводе ее на тихий ход и автоматическое регу-
лирование подачи свежей шлихты из запасного от-
деления в рабочее.

Машина устанавливается на цементном полу и кре-
пится к нему болтами.

При поставке машина укомплектовывается элек-
тродвигателями с пусковой аппаратурой и автоматиче-
скими приборами регулирования давления пара,
влажности основы и уровня шлихты в корыте.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность	до 100 кг/час
Скорость шлихтования	12—60 м/мин
Диаметр большого барабана	2135 мм
Диаметр малого барабана	1525 мм
Рабочая ширина машины	1400 мм
Электродвигатель рабочего хода:	
мощность	4,3 кВт
число оборотов в минуту	960
Электродвигатель тихого хода:	
мощность	0,4 кВт
число оборотов в минуту	960
Габаритные размеры:	
длина со стойкой на 8 валиков	15000 мм
длина без стойки	9460 мм
ширина максимальная	2900 мм
высота без шатра	2370 мм
высота с шатром	3210 мм
Вес без валиков, со стойкой и каркасом шатра	около 8200 кг

MODEL ШБ-140-1 CYLINDER TYPE WARP SIZING MACHINE

The cylinder type Warp Sizing Machine is designed for sizing, drying and beaming that is for preparing the cotton warps for the weaving process.

From the warper's beams the warp is fed into the size trough; then it passes around the squeeze rollers and drying cylinders, after which it is wound on the weaver's beam.

Constant speed of beaming and uniform tension of the warp during operation are ensured by a friction clutch beaming device. Smooth speed regulation is accomplished by a variable-speed gearbox with 1:5 limit speed ratio.

The machine is driven by two separate electric motors, one for creep, the other for working runs.

The machine is controlled by push-buttons from six operative points.

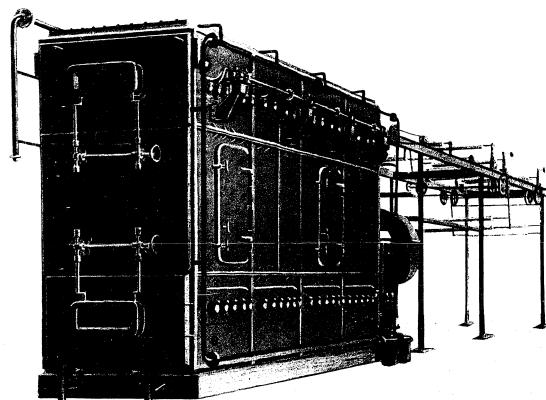
It is equipped with an automatic steam shut-off arrange-
ment which stops the steam flow into the cylinders when the machine is stopped or shifted over to creep speed. Furthermore the machine has automatic regulation of fresh size feeding from the storage tank into the size trough.

The machine should be installed on a concrete floor and secured to it by means of bolts.

The machine is delivered complete, with electric motors, starting equipment and automatic controls for steam pressure, warp humidity and size level in the size box.

SPECIFICATIONS

Production	up to 100 kg per hour
Running speed	12 to 60 m per min
Diameter of the large cylinder	2135 mm
Diameter of the small cylinder	1525 mm
Working width of the machine	1400 mm
Working speed electric motor:	
output	4.3 kW
speed	960 r.p.m.
Creep speed electric motor:	
output	0.4 kW
speed	960 r.p.m.
Floor space:	
length with 8-beam stand	15000 mm
length without beam stand	9460 mm
width	2900 mm
Height without hood	2370 mm
Height with hood	3210 mm
Weight with stand and hood frame, without beams	approx. 8200 kg



ЗРЕЛЬНИК ВОССТАНОВИТЕЛЬНЫЙ ЗВ - 110

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
"МАШИНОЭКСПОРТ"
С С С Р МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС



МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

Внешторгиздат. Заказ № 304

Внешторгиздат. Заказ № 302



ЗРЕЛЬНИК ВОССТАНОВИТЕЛЬНЫЙ

Модель ЗВ-110

Зрельник восстановительный модели ЗВ-110 предназначен для закрепления красителей на ткани в паровой среде при температуре 95-105°C без доступа кислорода воздуха.

Зрельник состоит из чугунной камеры, в которой ткань подвергается паровой обработке, и эстакады, на которой установлены заправочные ролики и два самоката для выборки ткани из зрельной камеры. Ткань заправляется в два полотна внакладку в охлаждающую камеру и затем проходит через ромбовидный затвор в зрельную камеру, имеющую два ряда направляющих роликов.

Четыре ролика в верхнем ряду вращаются индивидуально. Привод машины осуществлен от индивидуального электродвигателя через коробку скоростей на 4 ступени.

Потолочные и торцовые плиты зрельной камеры выполнены полыми и обогреваются паром для предотвращения конденсации водяных паров и образования капель.

Обогрев зрельной камеры осуществляется ребристыми паровыми трубами, расположенными на дне, и острым паром через перфорированные трубы вверх и вниз камеры.

Камера оборудована увлажнителем пара форсуночного типа. Ткань из зрельной камеры выбивается через ромбовидный затвор в охлаждающую камеру, охлаждающую ткань и увлажняющую пары, прошедшие через ромбовидный затвор.

Охлаждающая камера оборудована четырьмя направляющими роликами и вытяжной трубой.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Производительность на одно полотно (в зависимости от времени пребывания ткани в зрельной камере)	1110; 1410; 1770 или 2250 м/час
Рабочая ширина	1100 мм
Число полотен в заправке	2 шт
Заправочная длина	120 м
Время пребывания ткани в зрельной камере	5,4; 4,25; 3,38; 2,66 мин
Температура в зрельной камере	95-105°C
Мощность электродвигателя	3,8 кВт
Габаритные размеры машины:	
длина	15 150 мм
ширина	2080 мм
высота	3385 мм
Вес машины	14 300 кг

REDUCING AGER

Model 3B-110

The 3B-110 Model Reducing Ager is designed for fixation of dyestuffs on the cloth in a steam medium at temperatures in the range of 95 to 105°C without access of oxygen from the atmosphere.

The Ager consists of a cast-iron chamber for steam treatment, and of a framework with feeding rollers and two plat-ers for removing the cloth out of the ageing chamber.

The cloth is introduced into the cooling chamber in two superimposed pieces and, then, passes over a rhombus type locking mouthpiece into the ageing chamber having two rows of guiding rollers. The four rollers of the top row are driven positively.

The Machine drive is from an individual electric motor through a four speed gearing box.

The roof and butt sides of the ageing chamber are made up of cast-iron steam-heated chests to avoid condensation and possibility of water drops formation.

The ageing chamber is heated by ribbed steam pipes arranged at the bottom and, also, by live steam through perforated pipes at the top and the bottom of the chamber.

The chamber is equipped with a spray nozzle type steam humidifier.

The cloth is led from the ageing chamber through a rhomb shaped mouthpiece into the cooling chamber expected to cool the cloth and catch the steam passed through the mouthpiece.

The cooling chamber is fitted with four guiding rollers and a draft pipe.

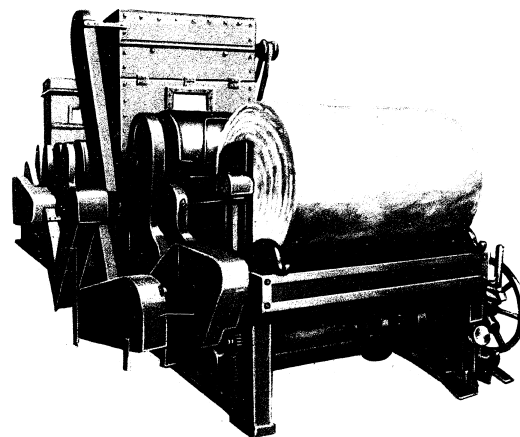
MAIN SPECIFICATIONS

One piece production (the rate depending on the time of ageing)	1110, 1410, 1770 or 2250 m per hour
Working width	1100 mm
Number of pieces in the Ager	2 pcs
Length of the cloth in the Ager	120 m
Time of ageing	5,4; 4,25; 3,38; 2,66 min
Temperature in the ageing chamber	95 to 105°C
Electric motor power	3,8 kW
Overall dimensions of the Ager:	
length	15150 mm
width	2080 mm
height	3385 mm
Weight of the Ager	14300 kg

ОДНОПРОЦЕССНАЯ ТРЕПАЛЬНАЯ МАШИНА

240115

Т0-16-450



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
"МАШИНОЭКСПОРТ"
С.С.С.Р. МОСКВА

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

CABLE ADDRESS: MACHINOEXPORT MOSCOW

Всесоюзный экспорт. Завод № 905

ОДНОПРОЦЕССНАЯ ТРЕПАЛЬНАЯ МАШИНА

Модель ТО-16-450

Однопроцессная трепальная машина предназначена для разрыхления и очистки хлопка с длиной волокна до 34—35 мм и образования из массы хлопка равномерных по номеру холстов.

Машина состоит из следующих секций: горизонтального ножевого разрыхлителя, перегонной трепальной и окончательной трепальной с резервной камерой и холстоскаты-вающим прибором. Хлопок из грабельного распределителя поступает в бункер секции горизонтального ножевого разрыхлителя и направляется питающим аппаратом, состоящим из выпускных валиков и питающих цилиндров, вниз в камеру ножевого барабана, около трех четвертей окружности которого охвачены колосниковой решеткой.

Два сетчатых барабана выводят хлопок в перегонную трепальную секцию.

Питающий аппарат перегонной трепальной секции, состоящий из пары цилиндров, подает хлопок в камеру трехбильного трепала, в нижней части которой установлены колосники. Протрепанный хлопок выводится сетчатыми барабанами в секцию окончательной трепальной. Хлопок поднимается транспортером, состоящим из двух вертикальных решеток, к питающим цилиндрам резервной камеры. Выпускаемый питающими цилиндрами хлопок разрыхляется и осаживается в резервной камере. Постоянный уровень наполнения резервной камеры поддерживается при помощи клапана — щупла, установленного внутри камеры. Клапан регулирует при помощи электроблокировки подачу хлопка из предыдущих секций.

Выпускные и направляющие валки, находящиеся в нижней части резервной камеры, подводят хлопок для обработки игольчатым трепалом окончательной секции.

Хлопок проходит между педалями цилиндром и педалями, отклонением которых

ONE PROCESS SCUTCHING LAP MACHINE

Model TO-16-450

The One Process Scutching Lap Machine is designed for opening and cleaning of cottons up to 34—35 mm staple, and for producing of laps with uniform weight per length unit.

The machine comprises following sections: porcupine opener, intermediate scutcher, and finisher scutcher with a reserve box and lap forming apparatus.

The cotton, from the rake type distributor, is delivered into the opener hopper and then fed, by an arrangement consisting of delivery rollers and feeding cylinders, into the blade cylinder chamber with a grid encircling about three quarters of the cylinder circumference.

Two cages deliver the cotton into the intermediate scutching section.

The feeding device of this intermediate scutching section, consisting of a cylinder pair, delivers the cotton into the three-blade beater chamber, the bottom part of which is provided with grid bars.

The scutched cotton is led out by the cages into the finisher scutcher section and, by means of a conveyor comprising two upright lattices, is lifted to the feeding cylinders of the reserve box. Upon escaping the feeding cylinders the opened cotton settles in the reserve box. Constant level of the cotton in the reserve box is maintained by an arranged therein feeler plate which regulates the cotton feeding from preceding sections by electro-control.

The delivery and guiding rollers located in the bottom part of the reserve box carry along the cotton for being processed by the needle beater of the finisher scutching section.

The cotton passes between the pedal cylinder and pedals regulating uniformity of cotton feed into the needle beater chamber.

Two cages convey the cotton to calender rollers, after which the cotton layer is wound on the lap roller. The required tightness of lap winding is ensured by the calender rollers and a brake arrangement.

регулируется равномерность его подачи в камеру трепала.

Два сетчатых барабана выводят хлопок к плочильным валам, по выходе из которых слой хлопка навивается на скалку. Необходимая плотность навивки холста осуществляется плочильными валами и тормозным механизмом.

Машина снабжена механизмом отсечки для получения холста определенной длины.

Во всех секциях машины установлены отдельные вентиляторы. Установка колосников под трепальными органами регулируется.

Привод машины осуществлен от двух электродвигателей.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателями с пусковой аппаратурой, смонтированными и клиновыми ремнями.

The machine is equipped with a knock-off motion for producing laps of a definite length.

In all sections of the machine are installed separate fans.

Position of the grid bars under the beating members of the machine can be regulated.

The machine is driven by two electric motors.

The One Process Scutching Lap Machine is supplied with electric motors, including the electro-starting equipment, change wheels and V-belts.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Производительность в кг час	130—180
Ширина холста в мм	965 или 1016
Длина холста в м	33—44
Вес холста в кг	16
Диаметр основных органов в мм:	
ножевого барабана	610
трехбильного трепала	406
разрыхляющего барабана резервной камеры	350
игольчатого трепала	406
сетчатых барабанов всех секций	538
вентиляторов	455
скатывающих валов	230
Число оборотов в минуту:	
ножевого барабана	470; 600
трехбильного барабана	800—1 200
игольчатого трепала	800—1 200
вентиляторы	900—1 200
разрыхляющего барабана резервной камеры	300
скатывающих валов	10—12
Электродвигатели трехфазного тока:	
первый:	
мощность в кВт	3,2
число оборотов в минуту	1 450
второй:	
мощность в кВт	5,2
число оборотов в минуту	1 450
Габаритные размеры в мм:	
длина	8 440
ширина	2 030
высота	2 360
Вес в кг	около 10 000

SPECIFICATIONS

Production, kg hour	130—180
Width of the lap, mm	965 or 1016
Length of the lap, m	33—44
Weight of the lap, kg	16
Diameter, mm:	
blade cylinder	610
three-blade beater	406
opening cylinder in the reserve box	350
needle beater	406
cages in all machine sections	538
fans	455
lap rollers	230
Speed, r.p.m.:	
blade cylinder	470; 600
three-blade beater	800—1 200
needle beater	800—1 200
fan	900—1 200
opening cylinder in the reserve box	300
lap rollers	10—12
Three-phase electric motors:	
first motor:	
power, kW	3.2
speed, r.p.m.	1 450
second motor:	
power, kW	5.2
speed, r.p.m.	1 450
Overall dimensions, mm:	
length	8 440
width	2 030
height	2 360
Weight, kg	approx. 10 000



ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ ПРИОБРЕТЕНИЯ
ОБОРУДОВАНИЯ
ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:
В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“
МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:

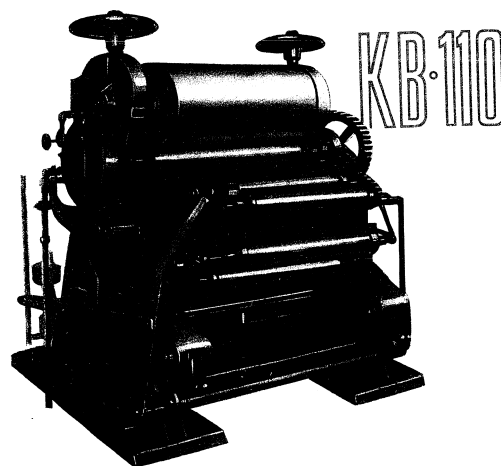
V/O "MACHINEEXPORT"
Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINEEXPORT Moscow

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

240530

КАЛАНДР



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

KB-110

**КАЛАНДАР
ВОДЯНОЙ ТРЕХВАЛЬНЫЙ
Модель KB-110**

Каландар водной трехвальный предназначен для дополнительной промывки ткани после правки после отбели в жгуте, расправки и широкого полотна и последующего удаления воды отжимом ткани между стальными и двумя наборными валами.

Каландар состоит из основы, трех валов, установленных на подшипниках, двойной грузовой рычажной системы для прижимных валов, подъемного механизма для изменения расстояния между валами, корыта и заправочного устройства.

Ткань в расправленном виде со жгуторасправителя вводится на два направляющих ролика и поступает в ванну, где дополнительно промывается водой, омывает для разрыва, расположенных в ванне, два следующих направляющих ролика и два шпиртели, касающиеся их тылом и изнанкой. Шпиртели вращаются навстречу движению ткани и устраняют все складки и засорки кромок. Затем ткань идет в жазо валов.

Отжимные валы каландра расположены в один вертикальный ряд. Средний вал (вращающийся) — стальной, полый, обогреваемый паром, имеет рубашку из красной меди или нержавеющей стали. Верхний и нижний валы (ведомые) — наборные из волокнистых материалов.

Передача движения от электродвигателя к среднему валу производится клиновыми ремнями, через центробежную фрикционную муфту и зубчатую передачу.

При поставке машина укомплектовывается электродвигателем с пусковой аппаратурой, клиновыми ремнями и конденсационным горшком.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Скорость движения ткани, м/мин	107
Рабочая ширина, мм	1100
Диаметры валов, мм:	
ведущего среднего	200
ведомых наборных	310
Влагоудержание ткани при выходе относительно веса воздушно-сухой ткани, %	50—55
Нагрузка в жазо валов, кг/см	30—100
Электродвигатель трехфазного тока:	
мощность, кВт	11.4
число оборотов в минуту	1460
Габаритные размеры, мм:	
длина	2060
ширина	2113
высота	2190
Вес, кг	около 3350

**KB-110 MODEL
THREE-BOWL WATER CALENDER**

This Three-Bowl Water Calender is designed for supplementary washing of the fully opened cloth after bleaching in a rope form, opening and subsequent squeezing of the cloth between one steel and two compressed bowls.

The calender consists of a frame, three bowls fitted on bearings, a weight-and-lever pressure system, a lifting device for adjustment of the distance between bowls, trough and feeding arrangement.

The opened cloth, upon having passed from the scutcher, comes onto two guiding rollers, enters the trough, where it is supplementally washed in water; then it is led around two rollers located in the trough, two rest guiding rollers and two spreaders contacting the cloth both at the right and left sides. The spreaders rotate in a direction opposite to the cloth travel and eliminate all folds and wrinkles at the selvages. Finally the cloth is led into the bowl nip.

The bowls are arranged in one vertical row. The middle (driving) bowl is a hollow structure made of steel; it is heated by steam and has a jacket of copper or stainless steel. The top and bottom driven bowls are made of compressed fibrous material.

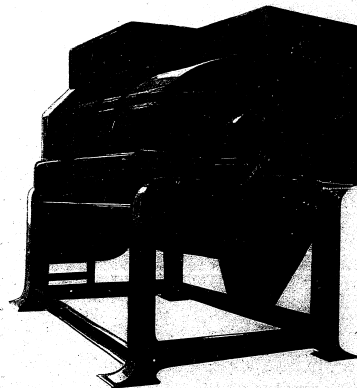
The middle bowl is driven by electric motor through V-belts, by means of centrifugal friction clutch and toothed gearing.

The calender is supplied with electric motor, starting equipment, V-belts and steam trap.

SPECIFICATIONS

Speed of cloth, m/min	107
Working width, mm	1100
Diameter of bowls, mm:	
middle	200
top and bottom	310
Moisture content of cloth discharged relative to weight of air-dry cloth, %	50—55
Pressure in the bowl nips, kg/cm	30—100
Three-phase electric motor:	
power, kW	11.4
speed, r.p.m.	1460
Overall dimensions, mm:	
length	2060
width	2113
height	2190
Weight, kg	approx. 3350

180109

30H-5

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС:
**МОСКВА
МАШИНОЭКСПОРТ**



Внешторгиздат, Завказ № 375

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР
МОСКВА

НАЖДАЧНАЯ ОБОЕЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ЗЕРНА 30Н-5

Наждачная обоечная машина 30Н-5 предназначена для подготовки пшеницы и ржи к помолу, а также для переработки ячменя и крупы.

Подготовка заключается в очистке зерна от приставшей к нему пыли и других примесей, а также частичном удалении наружных оболочек, борода и зародыша.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

	При обра- ботке пшеницы	При обработке ржи
Производительность, кг/час	5000	2500
Количество воздуха, потребляе- мого машиной, м³/мин	60	75
Сопротивление машины, мм вод. ст.	30	34
Приводной вал: число оборотов в минуту	310	370
размер, мм	560 × 150	
Окружная скорость бочек, м/сек	15	18
Потребная мощность, кВт	6,3	7,4
Размеры наждачного барабана, мм: диаметр	950	
длина	1824	
Наждачная поверхность, м²	4,3	
Габаритные размеры, мм: длина	2588	
ширина	1491	
высота	1955	
Вес, кг	2000	

КОНСТРУКЦИЯ МАШИНЫ

Машина состоит из неподвижного деревянного барабана, внутренняя поверхность которого по окружности на три четверти покрыта наждачной массой. По всей длине верхней части барабана имеется щель для аспирации, прикрытая сеткой с жалюзием.

Внутри неподвижного барабана вращается бичевой барабан, состоящий из трех чугунных розеток, посаженных на валу, и шестнадцати стальных бичей, прикрепленных к латаскам розеток. Бичи расположены с наклоном по отношению к горизонтальной оси, что необходимо для перемещения зерна вдоль машины.

EMERY GRAIN SCOURING MACHINE Model 30H-5

The Emery Grain Scouring Machine 30H-5 is designed to prepare wheat and rye for grinding, and also to work barley to groats.

This preparation consists in cleaning the grain of dust and other inclusions and, also, in partial removal of grain hulls, germs etc.

MAIN SPECIFICATIONS

	working on wheat	working on rye
Capacity, kg per hour	5000	2500
Air consumption of the machine, cu. m per min.	60	75
Air flow resistance of the machine, in mm of the water column	30	34
Driving pulleys: speed, r. p. m.	310	370
Circumferential velocity of the beaters, in mm per sec.	15	18
Motor output required, kW	6.3	7.4
Emery drum sizes, mm: diameter	950	
length	1824	
Emery surface, sq. m	4.3	
Overall sizes, mm: length	2588	
width	1491	
height	1955	
Weight, kg	2000	

MACHINE DESIGN

The machine is made up of a stationary wooden drum, the inner surface of which, over 3/4 of its circumference, is coated with an emery compound. Along the whole length of the upper part of the drum there is a slit for aspiration, covered by a grate with a louvre.

Inside the stationary drum revolves a beater drum, comprising three cast-iron brackets set on the shaft, and sixteen steel beaters attached to the bracket claws. The beaters are arranged in inclined position with regard to the horizontal axis which is necessary for the grain to be moved along the machine.

The beater drum is driven from a transmission or an electric motor through a belt drive. The machine is placed on two fastened to each other cast-iron supports.

Discharge of waste is effected by means of a settling chamber and an aspiration pipe provided with regulating valves.

Бичевой барабан приводится в движение от трансмиссии или электродвигателя через ременную передачу.

Машина установлена на скрепленных между собой двух чугунных стойках.

Выделение отходов производится с помощью осадочной камеры и аспирационной трубы, снабженных регулирующими клапанами.

СХЕМА РАБОТЫ МАШИНЫ

Зерно, поступающее внутрь машины, подхватывается вращающимися бичами и отбрасывается на наждачную поверхность.

Благодаря наклону бичей зерно продвигается от приемной части к выходу по спиральной траектории. В процессе перемещения зерно очищается и шелушится вследствие трения о наждачную поверхность и взаимного трения зерен между собой.

Внутренняя часть машины, а также выходящее из нее зерно аспирируется от общей сети.

Тяжелые отходы собираются в осадочной камере и удаляются оттуда самотеком, а легкие уносятся вентилятором в циклон или фильтр.

Плотность наделения рабочих органов машины на зерно регулируется изменением наклона, окружной скорости бичей и их расстояния от наждачной поверхности.

УХОД ЗА МАШИНОЙ

Во время работы наждачной машины необходимо следить за исправностью сетки на неподвижном барабане, за нормальной работой клапана при выходе зерна из барабана и за сохранением постоянного зазора между трамбиз бичей и наждачной поверхностью.

При непрерывной работе следует периодически останавливать машину для осмотра и проверки состояния рабочих органов.

При образовании выбоин в наждачной поверхности машину разбирают, а поврежденные места заглаживают массой, которую выравнивают по шаблону.

При образовании у бичей вследствие износа острых кромок, их поворачивают к наждачной поверхности другой, неиспользованной, кромкой или же заменяют новыми.

Шариковые подшипники машины следует периодически смазывать.

MACHINE OPERATION SCHEME

Upon reaching the inside of the machine, the grain is taken up by the revolving beaters and thrown against the emery lined surface.

Due to the inclination of the beaters the grain is transferred from the loading compartment of the machine to the discharge opening, moving along a spiral line. On its way the grain is cleaned and scoured due to its frictioning against the emery lined surface as well as because of the friction taking place between the grains themselves.

The inner part of the machine as well as the discharged grain is subjected to air aspiration produced by the main pipe line.

Air-exhausted heavy particles settle down in the settling chamber of the machine whence they are discharged by their own weight; the lighter ones are carried along by the fan into the cyclone or filter.

In processing the grain is actuated upon by the working organs of the machine with a varying strength, the latter being regulated by changing the inclination of the beaters, their circumferential velocity and distance from the emery lined surface.

MAINTENANCE OF THE MACHINE

During operation of the Emery Grain Scouring Machine it should be seen that the stationary drum grate be in proper order and, also, that the valve be functioning properly at grain discharge; see likewise to maintain a constant clearance between the beaters and the emery lined surface.

In case of non-stop operation the machine should be periodically shut down for inspection and checking of condition of all working parts. Should the emery lining show evidence of warping the machine is to be disassembled and the damaged places are poured with an emery compound which should be then smoothened with the help of a template.

Worn-out beaters having at one side sharp edges because of wear should be replaced by new ones or turned over with their good side facing the emery surface.

The ball bearings of the machine should be periodically lubricated.

МАШИНОЭКСПОРТ

ПО ВСЕМ ВОПРОСАМ
ПРИОБРЕТЕНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

ОБРАЩАЙТЕСЬ ПО АДРЕСУ:

В/О „МАШИНОЭКСПОРТ“

МОСКВА, Г-200,
Смоленская-Сенная пл., 32/34

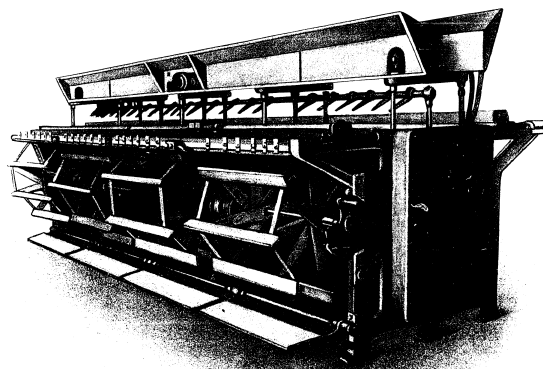
PLEASE ADDRESS ALL ENQUIRIES
IN CONNECTION
WITH PURCHASING EQUIPMENT TO:
V/O "MACHINEEXPORT"

Smolenskaya-Sennaya Ploshchad, 32/34
MOSCOW, G-200

CABLE ADDRESS:
MACHINEEXPORT MOSCOW

143228

ЛЬНОМОТАЛЬНАЯ МАШИНА М-150-А



ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
МАШИНОЭКСПОРТ
СССР МОСКВА

Льномотальная машина

Модель М-150-Л

Льномотальная машина модели М-150-Л предназначена для перемотки мокрой льняной и оксочной пряжи со специальных дюралевых шпуль, наработанных на прядильных машинах моделей ПМ-88-Л, ПМ-88-ЛП и ПМ-114-Л, в мотки крестовой мотки без пере-вязки пасм.

Машина изготавливается двусторонней, по че-тыре отдельных секции на стороне, имею-щих самостоятельный привод от главного вала, выводящее колесо для снятия мотков и счетчик выработки.

Машина оборудована узлоуловителями с регулируемыми щелями в зависимости от но-мера разматываемой пряжи, автоматическим остановом секций при обрыве нитей и нара-ботке мотка, а также тормозами для быстрого остано-ва. На машине имеется транспортер для удаления пустых шпуль.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Количество сторон на машине	2
Количество секций на стороне	4
Количество шпиль на секции	6
Количество шпиль на машине	48
Расстояние между шпильками, мм	150
Диаметр мотвила, мм	747
Длина мотвила, мм	880
Число оборотов мотвила в минуту	80, 90, 100, 110, 120
Длина нити в мотке, м	3252
Количество нитей в мотке	1440
Ширина мотка, мм	80
Наибольший диаметр сматываемых шпуль, мм	65
Электродвигатель префазного тока: мощность, кВт	1.1
число оборотов в минуту	960
Габаритные размеры, мм:	
длина	5000
ширина	1800
высота	1550
Вес машины, кг	700

LINE REELING MACHINE

Model M-150-L

The M-150-L Model Line Reeling Machine is designed for rewinding of wet-spun line and line tow yarn, from special duralumin tubes, produced on PIM-88-L, PIM-88-LP, and PIM-114-L models spinning frames, into crosswound hanks without skeling.

The Machine has a double-side design, with four individual sections on each side; these sections are provided with an independent drive from the main shaft, with a hank doffing wheel, and a production indicator.

The Machine is equipped with knotters (the slots of which to be regulated according to the yarn being reeled), with an automatic section stop motion (which acts as a hank is fully wound on or there has a yarn breakage occurred), as well as with brakes for quick machine stoppage, and a conveyor for empty bobbin removal.

SPECIFICATIONS

Number of machine sides	2
Number of sections per side	4
Number of bobbin carriers per section	6
Number of bobbin carriers per machine	48
Carrier distance, mm	150
Diameter of reel, mm	747
Length of reel, mm	880
Speed of reel, r.p.m.	80, 90, 100, 110, and 120
Length of thread in hank, m	3252
Number of threads in hank	1440
Traverse, mm	80
Maximum diameter of bobbin being unwound, mm	65
Three-phase electric motor:	
power, kW	1.1
speed, r.p.m.	960
Overall dimensions, mm:	
length	5000
width	1800
height	1550
Machine weight, kg	700

CABLE ADDRESS:

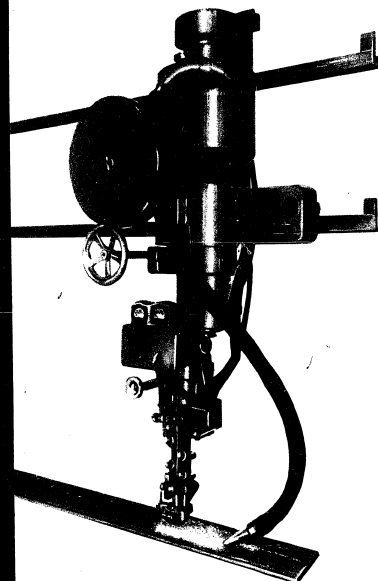


MACHINOEXPORT MOSCOW

ТЕЛЕГРАФНЫЙ АДРЕС: МОСКВА МАШИНОЭКСПОРТ

ВСЕСОЮЗНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ МАШИНОЭКСПОРТ

070805



УНИВЕРСАЛЬНЫЙ
СВАРОЧНЫЙ
АВТОМАТ
UNIVERSAL
AUTOMATIC
WELDING MACHINE

УНИВЕРСАЛЬНЫЙ СВАРОЧНЫЙ АВТОМАТ АВС

Универсальный сварочный автомат АВС (рис. 1) является новейшей моделью современных универсальных сварочных автоматов данного класса.

Автомат предназначен для автоматической сварки под флюсом стыковых и угловых швов в нижнем положении электродной проволокой диаметром от 4 до 6 мм при силе тока до 1500 а. Сварка может производиться как на постоянном, так и на переменном токе.

В зависимости от назначения автомат выпускается в трех исполнениях: АВС, АВ или А.

UNIVERSAL AUTOMATIC WELDING MACHINE ABC

The ABC Universal Automatic Welding Machine (Fig. 1) is the latest model of modern universal automatic welding machines in this class.

The Machine is used for downhand submerged under flux (shielded) automatic butt and angle (fillet) arc welding by means of 4 to 6 mm dia. electrode wire at a current of up to 1500A. Welding can be carried out with either direct or alternating current.

To suit the various applications, the Automatic Welding Machine is available in three alternative patterns: ABC, AB or A.

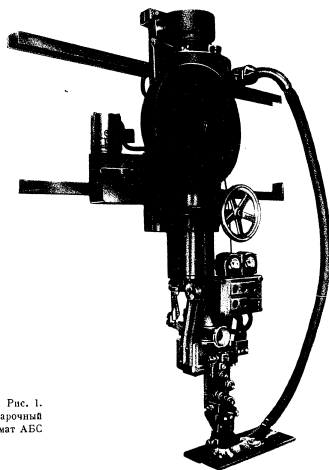


Рис. 1.
Сварочный
автомат АВС

Fig. 1.
Automatic
Welding Machine
ABC

КОНСТРУКЦИЯ АВТОМАТА

Автомат АВС (рис. 2) состоит из трех комплексов узлов А, Б и С, каждый из которых специально предназначен для выполнения определенных операций.

Узел А представляет собой простейшую подвесную сварочную головку, состоящую из подающего механизма 1, муфты 2, направляющего механизма 3, пульта управления 4 и подвески с корректировочным механизмом 5.

Узел Б состоит из подъемного механизма 6, флюсопровода 7 с отключающим устройством и катушки для электродной проволоки 8.

Узел С представляет собой трехколесную тележку водопроводного типа 9 с отдельным электродвигателем.

CONSTRUCTION OF THE AUTOMATIC WELDING MACHINE

The ABC Automatic Welding Machine (Fig. 2) comprises three complete units A, B and C, each of them to carry out definite operations.

The unit A is the simplest suspended welding head, consisting of an electrode feeder 1, nozzle 2, straightener 3, control desk 4, and suspension with adjusting device 5.

The unit B consists of a hoist 6, flux feeder 7 with sucking device, and reel for the electrode wire 8.

The unit C is a three-wheeled walking carriage 9 with separate electrical drive.

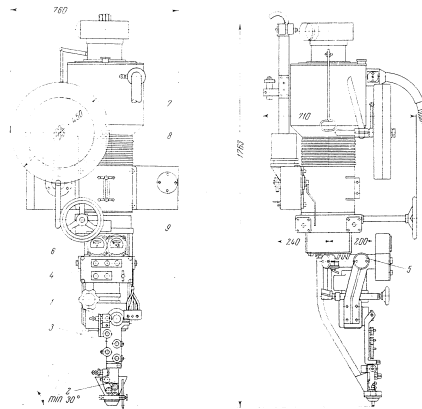


Рис. 2. Чертеж общего вида сварочного автомата АВС с габаритными размерами и обозначениями основных узлов, расшифрованных в тексте

Fig. 2. General arrangement of Automatic Welding Machine ABC, with overall dimensions and key designation of main parts described in the text



Из перечисленных трех узлов можно комплектовать головки трех следующих типов:

1. Головку А (рис. 3), являющуюся простейшей подвесной сварочной головкой.
2. Головку АВ (рис. 4), являющуюся подвесной сварочной головкой тяжелого типа, снабженной подъемным механизмом, флюсоаппаратом и катушкой для электродной проволоки.
3. Автомат АВС (рис. 5), являющийся универсальным самоходным сварочным автоматом тяжелого типа.

При подаче проволоки в зону дуги производится одновременно и ее правка шестерочковым правильным механизмом, которым снабжен мундштук автомата (головки). Конструкция мундштука обеспечивает свободную заправку проволоки и достаточно точное ее направление в зону дуги.

Корректирование направления движения электрода по шву производится вручную — при помощи поперечного корректора и указателя, — либо автоматически — при помощи специального трехроликового копра, поставляемого вместе с автоматом (головкой). Благодаря расположению оси шарнира механизма поперечной корректировки под углом 45° к плоскости шва (автомат или головка с кривой подвеской) можно сваривать швы, расположенные во взаимно перпендикулярных направлениях (например, продольные и кольцевые швы котлов), без всякой дополнительной настройки автомата (головки). В тех случаях, когда не требуется сваривать швы во взаимно перпенди-

The above three units can be used to form welding heads of the following three types:

1. Welding head A (Fig. 3) — the simplest suspended welding head.
2. Welding head AB (Fig. 4) — a heavy duty suspended welding head fitted with a hoist, flux feeder and reel for the electrode wire.
3. Automatic Welding Machine ABC (Fig. 5) — a universal selfpropelled heavy duty Automatic Welding Machine.

As the wire is fed into the arc, it is straightened by a six-roll device mounted on the welding nozzle of the Automatic Welding Machine (welding head). The nozzle is designed for ease of inserting the wire into it and for accurate feeding the wire into the arc.

Adjustment of the direction of movement of the electrode along the weld is carried out by hand using a transverse adjusting device fitted with an index, or automatically by means of a special three-roll "copy" jig that can be furnished extra with the Automatic Welding Machine (welding head). As the transverse adjustment cantilever axis is at an angle of 45° to the plane of the weld (Automatic Welding Machine or welding head with inclined suspension) welding is possible in directions at right angles to each other (e.g., longitudinal and circumferential welds of boilers) without having to adapt the Automatic Welding Machine (welding head). In cases where welding in directions at right angles to each other is not required, the Automatic Welding Machine (welding head) is

available (on special request) with a simplified direct suspension.

The ABC Automatic Welding Machine and the AB head are provided with a flux feeder operated from the works compressed air mains and arranged for recirculation of the flux, i.e., feeding the flux into the arc and removal of the unfused flux from the weld to be used again.

The three-wheeled walking carriage (unit C) is driven by a separate induction motor.

The Automatic Welding Machine operates with a constant rate of electrode feed, independent of the arc voltage. The required rate of feed is set by change gears in the feeder mechanism. The travel speed (welding speed) of the ABC Automatic Welding Machine is also set by change gears.

The welding current supply source is a 1500A welding transformer or generator. Two or three transformers or generators connected in parallel can be used to obtain the required total current.

The starting apparatus and control apparatus are mounted in a separate control box. For connection of an ammeter, when operating on direct current, the control box is fitted with a shunt, instead of a current transformer that is usually furnished for alternating current welding. Overall dimensions of control box are: length 760 mm, width 580 mm, height 700 mm.

available (on special request) with a simplified direct suspension.

The ABC Automatic Welding Machine and the AB head are provided with a flux feeder operated from the works compressed air mains and arranged for recirculation of the flux, i.e., feeding the flux into the arc and removal of the unfused flux from the weld to be used again.

The three-wheeled walking carriage (unit C) is driven by a separate induction motor.

The Automatic Welding Machine operates with a constant rate of electrode feed, independent of the arc voltage. The required rate of feed is set by change gears in the feeder mechanism. The travel speed (welding speed) of the ABC Automatic Welding Machine is also set by change gears.

The welding current supply source is a 1500A welding transformer or generator. Two or three transformers or generators connected in parallel can be used to obtain the required total current.

The starting apparatus and control apparatus are mounted in a separate control box. For connection of an ammeter, when operating on direct current, the control box is fitted with a shunt, instead of a current transformer that is usually furnished for alternating current welding. Overall dimensions of control box are: length 760 mm, width 580 mm, height 700 mm.

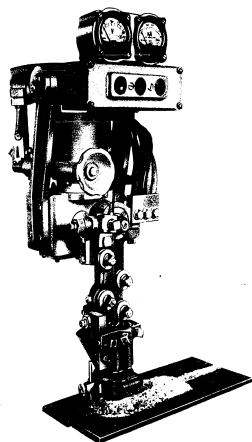


Рис. 3.

Сварочная головка А

Fig. 3.

Welding head A

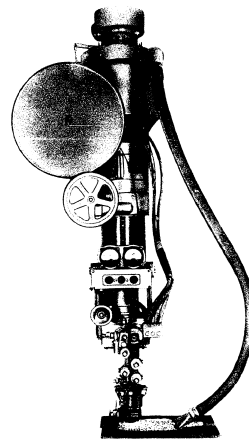


Рис. 4.

Сварочная головка АВ

Fig. 4.

Welding head AB



Электрическая схема автомата (головки) при сварке переменным током приведена на рис. 5, при сварке постоянным током — на рис. 6.

Fig. 5 shows the diagram of electrical connections of the Automatic Welding Machine (welding head) for A.C. welding, while Fig. 6 shows that for D.C. welding.

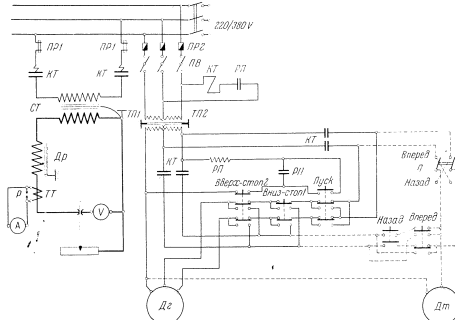


Рис. 5. Принципиальная электрическая схема автомата (головки) при сварке на переменном токе
Fig. 5. Diagram of electrical connections of Automatic Welding Machine (welding head) for A.C. welding

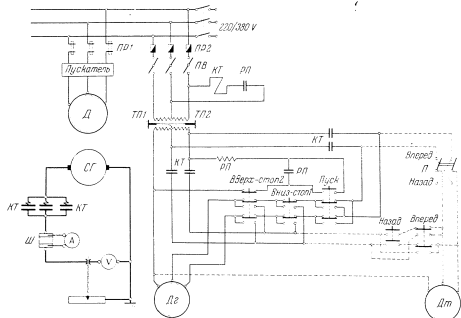


Рис. 6. Принципиальная электрическая схема автомата (головки) при сварке на постоянном токе
Fig. 6. Diagram of electrical connections of Automatic Welding Machine (welding head) for D.C. welding

ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СХЕМА

После включения рубильника и пакетного выключателя П1 посредством кнопки „Вперед“ и „Назад“ производится включение двигателя головки Др для закорачивания электродной проволоки на подаче и других вспомогательных операций. Питание дуги сварочным током осуществляется от сварочного трансформатора СТ с регулятором Др (рис. 5) либо от сварочного генератора СТ (рис. 6). Для начала сварки необходимо нажать кнопку „Пуск“. При этом срабатывает промежуточное реле П1, которое включает силовой контактор КТ, включающий в свою очередь сварочную цепь. Блоки-контактами КТ включается двигатель Др сдвига на отвод электрода от изделия для возбуждения дуги, а затем, по возвращении кнопки „Пуск“ в исходное положение, реверсируется на подачу электродной проволоки в зону сварки (дуги). Контроль режима сварки осуществляется по вольтметру V и амперметру А. Кнопки „Вперед“ и „Назад“ служат для включения двигателя Др при последующих операциях, а переключатель „П1“ — для сварки в нужном направлении. При управлении двигателем Др на схемах указаны пунктиром в связи с тем, что они относятся только к автомату АБС. Для окончания сварки нужно нажать кнопку „Стоп 1“; при этом прекратится подача электродной проволоки и дуга горит до обрыва (также останавливается и двигатель Др). Затем следует нажать кнопку „Стоп 2“, отключающую реле П1 и контактор КТ. Электродная проволока вытаскивается из плазмы до тех пор, пока кнопка „Стоп 2“ остается нажатой.

Обслуживание сварочного автомата (головки) не требует высокой квалификации сварщика, а его применение в несколько раз увеличивает производительность сварки и создает благоприятные санитарно-гигиенические условия работы. Флюс поставляется по особому заказу. Для малоуглеродистых сталей рекомендуется флюс АН-348-А.

DIAGRAM OF ELECTRICAL CONNECTIONS

After closing the knife switch and the rotary switch, П1, the buttons „Up“ („Вперед“) and „Down“ („Назад“) are depressed to start the motor, Dr of the welding head for contacting the welding wire on the work or for any adjustments. Welding current to the arc is supplied from the welding transformer CT with regulator, Dr (Fig. 5) or from the welding generator CT (Fig. 6). To start welding, depress the button „Start“ („Пуск“); then the intermediate relay П1 functions and closes the power contactor КТ to close the welding circuit. The interlocking contacts on the contactor КТ start the motor Dr first to retract the electrode from the work and create an arc, then when the button „Start“ („Пуск“) is released and returns to its original position, the motor is reversed to feed the electrode wire into the arc. The welding process is controlled by means of voltmeter V and ammeter A. The buttons „Forward“ („Вперед“), „Reverse“ („Назад“) are used to start the carriage motor, Dr for adjustments, while the change-over switch „П1“ is for welding in the required direction. The control circuits of the motor, Dr are shown dotted on the diagrams, as these circuits refer to the ABC Automatic Welding Machine only. To stop welding, first depress button „Stop 1“ („Стоп 1“); this will stop the electrode wire feed and the arc will continue until rupture occurs; the motor, Dr will also be stopped. Then depress the button „Stop 2“ („Стоп 2“) to disconnect relay П1 and open the contactor КТ. The electrode wire is retracted from the slag while button „Stop 2“ („Стоп 2“) remains depressed.

The Automatic Welding Machine (welding head), requires no skill in operation; its use increases the welding rate many times and provides favorable sanitary and hygienic working conditions.

Flux is furnished extra. For low carbon steels flux АН-348-А is recommended.

ОСНОВНЫЕ ДАННЫЕ

Наименование	Единица измерения	Исполнение автомата (головки)		
		АБС	АБ	А
Сила сварочного тока	а	до 1500	—	—
Диаметр электродной проволоки	мм	4—6	—	—
Скорость подачи электродной проволоки	м/час	28,5—225	—	—
Скорость движения тележки (скорость сварки)	м/час	13,5—112	—	—
Поперечная корректировка	мм	± 75	—	—
Наклон электрода к вертикали:				
вдоль шва	град.	60	—	—
поперек шва	град.	± 45	—	—
Правка проволоки		В плоскости основной кривизны		
Пульт управления:				
автоматом (головкой)		трехкнопочный		
тележкой		двухкнопочный с переключателем	—	—
Вертикальная настройка	мм	± 100	± 100	—
Поворот автомата (головки) вокруг вертикальной оси	град.	90	90	—
Полезная емкость флюсоаппарата	л	22	22	—
Вес электродной проволоки в катушке	кг	30	—	—
Вес автомата (головки) без флюса и проволоки	кг	160	120	50
Габаритные размеры:				
высота	мм	~1800	~1800	~800
ширина	мм	~ 800	~ 650	~450
длина	мм	760	610	300
Электродвигатель привода тележки:				
мощность	кВт	0,1	—	—
число оборотов	об/мин	1450	—	—
Электродвигатель привода подачи:				
мощность	кВт	0,1	0,1	0,1
число оборотов	об/мин	1450	1450	1450

ESSENTIAL SPECIFICATIONS

Item	Units	Automatic Welding Machine (welding head) alternative pattern		
		ABC	AB	A
Welding current	A	Up to 1500	—	—
Electrode wire dia.	mm	4 to 6	—	—
Electrode wire rate of feed	m/hour	28.5 to 225	—	—
Carriage travel speed (rate of welding)	m/hour	13.5 to 112	—	—
Transverse adjustment	mm	± 75	—	—
Inclination of electrode relative to the vertical:				
In the direction of weld	deg.	60	—	—
At right angles to the direction of weld	deg.	± 45	—	—
Wire straightening		In the plane of principal curvature		
Control desk:				
Control of Automatic Welding Machine (welding head)		Three-button control		
Control of carriage		Two-button control with change-over switch	—	—
Vertical adjustment	mm	± 100	± 100	—
Angle of rotation of Automatic Welding Machine (welding head) about the vertical axis	deg.	90	90	—
Effective capacity of flux feeder	lit.	22	22	—
Weight of electrode wire per reel	kg	30	—	—
Weight of Automatic Welding Machine (welding head), excluding flux and wire	kg	160	120	50
Overall dimensions:				
Height, approx.	mm	1800	1800	800
Width, approx.	mm	800	650	450
Length	mm	760	610	300
Carriage driving motor:				
Output	kW	0.1	—	—
Speed	r. p. m.	1450	—	—
Feeder driving motor:				
Output	kW	0.1	0.1	0.1
Speed	r. p. m.	1450	1450	1450